

STRAUSS & CO.

INDUSTRIAL DIAMONDS LTD.



FG Burs – Friction Grip Burs – боры для турбинного наконечника

FGSS Burs – Friction Grip Short Shank Burs – боры с коротким хвостовиком для турбинного наконечника

FGOS Burs – Friction Grip Oral Surgical Burs – хирургические боры для турбинного наконечника

RA Burs – Right Angle Burs – боры для углового наконечника

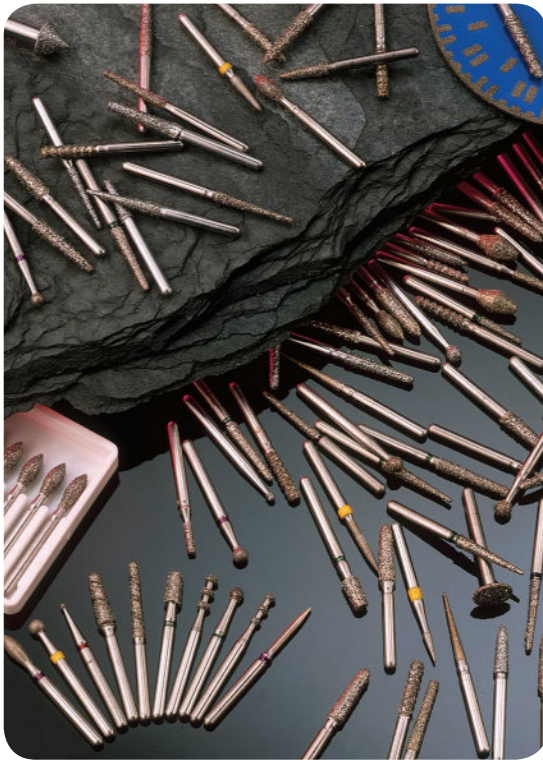
RASS Burs – Right Angle Short Shank Burs – боры с коротким хвостовиком для углового наконечника

RAOS Burs – Right Angle Oral Surgical Burs – хирургические боры для углового наконечника

HP Burs – Hand Pieces Burs – боры для прямого наконечника

STRAUSS & CO.
INDUSTRIAL DIAMONDS LTD.

Описание компании



С 1970 года и по настоящее время компания «Strauss & Co.» занимается производством высококачественных алмазных инструментов гальванопластическим методом, а также дентальных ротационных инструментов из кубического нитрида бора (CBN). Работа данного предприятия направлена на изобретение и производство уникальной продукции, длительное время сохраняющей свое «качественное преимущество» на стоматологическом рынке. Дентальные ротационные инструменты компании «Strauss & Co.» сертифицированы по стандартам ISO 9001:2000, ISO 14001, ISO 13485, а также удовлетворяют всем пунктам правила 93/42 EC.

Продукция компании «Strauss & Co.» представлена более чем в 50 странах мира. Такой высокий результат был достигнут благодаря эффективной работе в разных странах маркетинговых отделов нашего предприятия, которые внимательно следят за всеми последними инновациями, разработками и новыми материалами в сфере сильноабразивных инструментов.

Компания «Strauss & Co.» состоит из 3-х производственных подразделений, работающих в следующих направлениях:

1. Промышленные алмазные инструменты, а также инструменты из кубического нитрида бора (CBN): широкий спектр алмазных инструментов для фрезерования, шлифования и полирования различных металлов и композитов.
2. Стоматологические алмазные инструменты: смотрите подробнее ниже.
3. Вакуумно-паяные алмазные и CBN инструменты: уникальная технология производства предлагает инструменты для композитов, керамики, металлообработки и шлифования-полирования изделий из камня.

Стоматологические алмазные инструменты:

Все стоматологические боры, выпускаемые компанией «Strauss & Co.», проходят 100% проверку. Однородное алмазное покрытие рабочей части боров позволяет прикладывать минимальное давление на турбинный наконечник при препарировании твердых тканей зуба.

Предприятие «Strauss & Co.» использует высококачественные заготовки, произведенные в Швейцарии, из нержавеющей стали, что обеспечивает максимальную точность и минимальную вибрацию изготовленных инструментов. Компания тесно сотрудничает с двумя израильскими университетами.


Компания «Strauss & Co.» постоянно стремится к лучшему пониманию потребностей своих клиентов, что говорит о ее гибкости и ориентированности на покупателей. Нашей целью является обеспечение всех врачей-стоматологов инструментами самого высокого качества. Мы превращаем точность в ценность.

Серия Magic Touch

Отличные боры для быстрой высококачественной обработки протезов из диоксида циркония, стеклокерамики на основе дисиликата лития (E-Max®) и безметалловой керамики.

Самая безопасная, самая быстрая и самая гладкая финишная обработка коронок и мостовидных протезов.



Номер по каталогу	A3PF	A4PF	B4PF	K2PF	K2RPF	M3PF	C31PF	PR15PF	E12PF	PR2PF	E5PF	T2PF	E7PF
Код	801-018PF	801-022PF	807-018PF	368-023PF	379-023PF	856-018PF	856-025PF	889-012PF	858-012PF	390-018PF	862-014PF	878K-022PF	885-012PF
Номер ISO	001-018	001-022	225-018	257-023	277-023	198-018	197-025	170-012	172-012	254-018	249-014	298-022	130-012
Размер головки	018	022	018	023	023	018	025	012	012	018	014	022	012
Длина рабочей части, мм			5	5.3	4.4	9	8	4	8	3	8	8	8
Общая длина, мм	19	19	19	20	19	21	21.5	20	22	19	21	20.5	21
 включен в наборы	1,2,3	1,2,3		1,2,3	3	3		1,2,3		1,2,3	1,2,3	1,2,3	1,2,3

Проблема

Одной из наиболее сложных задач, с которой постоянно сталкиваются стоматологи в своей ежедневной практике, является обработка керамики. Использование для этой цели традиционных алмазных боров делает работу врача очень длительной и трудоемкой. При этом существует постоянный риск повреждения керамической коронки, в результате чего возможно потребуется переделывать ее заново. Еще одним беспокойством для стоматолога могут стать микротрещины в керамике, вызывающие нарушение структурной целостности коронок и мостовидных протезов после их фиксации в полости рта.

Инновационное решение компании «Strauss & Co.»

Компания «Strauss & Co.» разработала специальные комплекты боров новой серии Magic Touch. На сегодняшний день данные инструменты позволяют обрабатывать керамические материалы настолько же легко и просто, как и композитные материалы, без риска образования сколов. Специальная технология изготовления данных боров обеспечивает возможность быстрой и эффективной обработки всех типов единичных металлокерамических коронок, единичных коронок и мостовидных протезов из безметалловой керамики и диоксида циркония, в том числе керамических коронок Procad®, Vita® и E-max®.

Комплекты боров серии Magic Touch были разработаны совместно с ведущими специалистами в данной области, что позволило включить в них все самые необходимые боры для обработки коронок и мостовидных протезов. Боры A3PF и A4PF предназначены для обработки краевого гребня, бор PR2PF – для препарирования окклюзионной поверхности зуба, а бор K2PF – для язычной поверхности зуба. Боры E5PF, PR15PF, E7PF применяются для обработки поверхностей искусственных коронок, прилегающих к маргинальной десне, а бор T2PF – для удаления излишков конструкционного материала. Наборы серии Magic Touch с номером 2, 3 и 4 были созданы для 2-х этапной методики обработки коронок: на первом этапе используются боры для корректировки анатомической формы искусственной коронки, после чего на втором этапе применяются специальные полировочные головки для создания гладкой блестящей поверхности.

Снятие коронок и мостовидных протезов из диоксида циркония


Компания «Strauss & Co.» предлагает использовать для снятия керамических единичных коронок и мостовидных протезов с каркасом из диоксида циркония три специально разработанных алмазных бора: M3PF, C31PF и T2PF. Данные бору позволяют устранять проблемы, возникающие при снятии единичных коронок и мостовидных протезов на основе безметалловой керамики или диоксида циркония, таких как Lava®, Procera®, InCeram™, Empress® I, Empress® II, Vita® и Procad®.

Создание эндодонтического доступа в зубах, покрытых единичными коронками или мостовидными протезами на каркасе из диоксида циркония

Одной из чрезвычайно трудных задач, с которой сталкиваются эндодонтисты и стоматологи общей практики, является создание эндодонтического доступа в зубах, покрытых коронками или мостовидными протезами с каркасом из диоксида циркония. Для решения данной проблемы компанией «Strauss & Co.» были разработаны специальные бору A3PF, A4PF и B4PF, обеспечивающие эффективный результат, который ранее казался невозможным. Вышеперечисленные алмазные бору позволяют в течение нескольких секунд отпрепарировать внешний керамический слой коронок и в последующем создать эндодонтический доступ через каркас коронки или мостовидного протеза из диоксида циркония.

Стоматологические алмазные бору серии Magic Touch для прямых наконечников



Номер по каталогу	H13PF	H19RPF	H27RPF	H37PF	H24PF
Обозначение размера головки	019	024	033	023	024
Длина рабочей части, мм		10	9.3	8	6.9
Общая длина, мм	44.5	44.5	44.5	44.5	44.5
 поставляется в составе набора		4	4		4

«В тот день, когда я получил набор серии Magic Touch, у одного из моих пациентов была запланирована эстетическая реставрация шести передних зубов. У данного пациента в полости рта были установлены две коронки InCeram®, требующие своей замены. Я вспомнил, что получил посылку от компании «Strauss & Co.» с новыми алмазными борами для снятия керамических коронок с каркасом из диоксида циркония. За несколько секунд я распил коронку и удалил ее! Эти бору действительно поразительны», – доктор Danny Qualliotine, DDS; г. Гринвилл, штат Северная Каролина, США.

«Я бы хотел высказать вам свое восхищение алмазными инструментами серии Magic Touch. Первоначально я использовал их только для обработки и реконтурирования керамических протезов Cerec®. На сегодняшний день я применяю эти бору при всех видах работ с протезами Cerec®. Данные бору работают практически без вибраций, что в свою очередь позволяет получить очень гладкую обрабатываемую поверхность. Наконец-то я точно уверен, что применение алмазных боров при обработке керамических протезов не приведет к образованию сколов или трещин. Набор Magic Touch является одной из тех драгоценностей, которая немедленно становится частью ежедневного стоматологического инструментария», – доктор Alan Howard, DDS; г. Энсино, штат Калифорния, США.

«Мы использовали алмазные денальные ротационные инструменты серии Magic Touch в нашей исследовательской программе Cerec® в Колумбийском университете. Данные бору продемонстрировали великолепные результаты при обработке керамических блоков Proc® и Vita®, – доктор Chaim Wexler, DDS; Колумбийский университет, г. Нью-Йорк, штат Нью-Йорк, США.

Наборы серии Magic Touch

Набор серии Magic Touch

Базовый набор для обработки керамических протезов

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Обозначение
	A3PF	801-018PF
	A4PF	801-022PF
	E5PF	862-014PF
	E7PF	885-012PF
	K2PF	368-023PF
	PR15PF	889-012PF
	PR2PF	390-018PF
	T2PF	878K-022PF



MagicT1

Набор для обработки протезов из диоксида циркония и E-MAX

Полный набор для обработки протезов из диоксида циркония и E-MAX

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Обозначение
	A3PF	801-018PF
	A4PF	801-022PF
	E5PF	862-014PF
	E7PF	885-012PF
	M3PF	856-018PF
	K2PF	368-023PF
	K2RPF	379-023PF
	PR15PF	889-012PF
	PR2PF	390-018PF
	T2PF	878K-022PF
	RDRAZ16F	
	RDRAZ16M	



MagicT3

Набор для обработки керамических протезов

Полный набор для обработки керамических протезов

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Обозначение
	A3PF	801-018PF
	A4PF	801-022PF
	E5PF	862-014PF
	E7PF	885-012PF
	K2PF	368-023PF
	PR15PF	889-012PF
	PR2PF	390-018PF
	T2PF	878K-022PF
	RDRA16C	
	RDRA16M	
	RDRA16F	



MagicT2

В данный набор могут входить и другие формы алмазных полировочных головок. Подробнее смотрите на страницах 64-65

Набор для обработки керамических протезов

Полный набор для обработки керамических протезов вне полости рта

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Обозначение
	H24PF	852HP-025PF
	H19RPF	863HP-022PF
	H27RPF	856HP-034PF
	RDHP2C	
	RDHP2M	
	RDHP2F	



MagicT4

Алмазные боры для турбинного наконечника

Все высококачественные алмазные боры с хвостовиком FG, выпускаемые компанией «Strauss & Co.», проходят 100% проверку при производстве. Строгий контроль качества осуществляется посредством микроскопического тестирования каждого бора.

Эта дорогостоящая процедура позволяет обеспечивать врачей-стоматологов 100% качественными стоматологическими инструментами.

Инновационная технология нанесения алмазного слоя обеспечивает структурную однородность рабочей поверхности боров. Специально изготавливаемая особая композиция алмазных частиц обеспечивает максимально возможное упрощение процедуры препарирования зубов. Применение данной технологии нанесения алмазного слоя обеспечивает его равномерную толщину по всей рабочей поверхности бора, а также равномерное распределение зерен алмазного порошка и связующего материала. В результате, это позволяет прикладывать минимальное давление на стоматологический наконечник при препарировании, тем самым обеспечивая равномерное удаление твердых тканей зуба.

Инновационная технология нанесения алмазного слоя обеспечивает структурную однородность рабочей поверхности боров. Специально изготавливаемая особая композиция алмазных частиц обеспечивает максимально возможное упрощение процедуры препарирования зубов. Применение данной технологии нанесения алмазного слоя обеспечивает его равномерную толщину по всей рабочей поверхности бора, а также равномерное распределение зерен алмазного порошка и связующего материала. В результате, это позволяет прикладывать минимальное давление на стоматологический наконечник при препарировании, тем самым обеспечивая равномерное удаление твердых тканей зуба.

Все размеры представлены в миллиметрах. Все рисунки представлены в масштабе 1:1. Размеры боров на картинках представлены только для ознакомления

Символ	Описание	μ	Iso
	Алмазные боры ультрамелкой зернистости с маркировкой в виде фиолетового кольца на хвостовике	15μ	494
	Алмазные боры сверхмелкой зернистости с маркировкой в виде желтого кольца на хвостовике	30μ	504
	Алмазные боры мелкой зернистости с маркировкой в виде красного кольца на хвостовике	50μ	514
	Алмазные боры средней зернистости без цветовой маркировки	107-120μ	524
	Алмазные боры крупной зернистости с маркировкой в виде зеленого кольца на хвостовике	150-180μ	534
	Алмазные боры сверхкрупной зернистости с маркировкой в виде черного кольца на хвостовике	180-250μ	544



Номер по каталогу	K2	Код бора
Обозначение	368-023	Международное обозначение: форма – размер рабочей части бора
Номер ISO	257-023	
Размер головки	023	1/10 мм
Длина рабочей части, мм	5.3	мм
Общая длина, мм	20	мм
Сверхмелкая зернистость		
Мелкая зернистость		
Средняя зернистость		
Крупная зернистость		
Сверхкрупная зернистость		
Оvoidные боры		Модельный ряд

















- Препарирование полости
- Препарирование небных поверхностей
- Препарирование под коронку или мостовидный протез
- Сепарация
- Уменьшение окклюзионной высоты
- Маркировка глубины

















Номер ISO:
 Это короткий номер бора по системе ISO.
 Длинный номер бора состоит 5 групп трехзначных цифр:

806	314	257	534	023
Тип материала рабочей части инструмента	Общая длина инструмента	Форма рабочей части инструмента	Тип зернистости абразивного материала	Размер рабочей части – Наибольший диаметр рабочей части данного инструмента в единицах, каждый из которых равен 0,1 мм


Общая длина алмазных боров по системе ISO:
 313 – FG Короткий хвостовик – менее 18 мм
 314 – FG Стандартный хвостовик – 18-20 мм
 315 – FG Длинный хвостовик – 20-23 мм
 316 – FG Сверхдлинный хвостовик – 23 мм и более
 104 – HP Стандартный хвостовик – 44,5-48,5 мм

Алмазные боры для турбинного наконечника

Описание	Обозначение формы головки	ISO	Страница
 Баррель	811, 811L, 811R,	038, 038R, 039	18
 Закругленный цилиндр	835KR, 836KR, 837KR, 881KS	146, 156, 157, 158	21
 Специальная форма	834, 828	552	29
 Маркер глубины	828		29
 Двойной обратный конус	806, 813	019, 032	17
 Оливковидный	368, 369, 379	243, 257, 277	20
 Режущая верхушка	839, 840	150	28
 Пламя	390, 860, 861, 862, 863	247, 248, 249, 250, 254, 297, 298	25
 Цилиндр с плоской верхушкой	835, 836, 837	108, 109, 110, 111	20
 Плоская верхушка	845, 846, 847, 848	169, 170, 171, 172, 173	22
 Десневой кюретаж	877K, 878K, 879K,	297, 298	25
 Gross Reduction	651, 652, 654, 655	511, 512, 513, 517, 519	19
 Межзубный	392	465	20
 Обратный конус	805, 807	010, 225	17
 Край ножа	825	304	19
 Игла	852, 858, 859, 859L, 889	160, 170, 171, 172, 173	24

Описание	Обозначение формы головки	ISO	Страница
 Груша	830, 830L	237, 238, 239	19
 Остроконечный цилиндр	884, 885, 886	129, 130, 131	26
 Шар	801	001	16
 Шар	802	002	16
 Хирургическая длина	801L	001(316)	16
 Закругленный цилиндр	838, 881	139, 141	21
 Закругленная верхушка	849, 850, 850L, 855, 855L, 856, 856L	196, 197, 198, 199	23
 Закругленное колесо	909	066, 067, 068	18
 Безопасная верхушка	851	220	28
 Безопасная верхушка	998	508	28
 Игла	889	169, 540	26
 Специальная форма	T368, T850, T855, T856L, T862, T863	T197, T199, T249, T257	28
 Закругленная верхушка	845KR, 846KR, 847KR	544, 545, 546	22
 Остроконечный цилиндр	877, 878, 879	288, 289, 290	26
 Колесо	818	041, 042	18
 Ель	852	161	24

Шар ▶ Шар + шейка ▶ Хирургическая длина




Номер по каталогу	A08	A0	A010	A1	A2	A25	A3	A4	A5	A50
Код	801-008	801-009	801-010	801-012	801-014	801-016	801-018	801-022	801-032	801-050
Номер ISO	001-008	001-009	001-010	001-012	001-014	001-016	001-018	001-022	001-032	001-050
Размер головки	008	009	010	012	014	016	018	022	032	050
Длина рабочей части, мм										
Общая длина, мм	19	19	19	19	19	19	19	19	19	18
Сверхмелкая зернистость				▲	▲		▲	▲	▲	
Мелкая зернистость		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	
Сверхкрупная зернистость							▲	▲	▲	

Шар



Номер по каталогу	A2XL	A3XL	A4XL
Код	801XL-014	801XL-018	801XL-022
Номер ISO	001-014	001-018	001-022
Размер головки	014	018	022
Длина рабочей части, мм			
Общая длина, мм	28	28	28
Сверхмелкая зернистость			
Мелкая зернистость			
Средняя зернистость	▽	▽	▽
Крупная зернистость			
Сверхкрупная зернистость			

Хирургические экстрадлинные



Номер по каталогу	A10	A11	A12	A125	A13	A14	A15
Код	802-009	802-012	802-014	802-016	802-018	802-022	802-032
Номер ISO	002-009	002-012	002-014	002-016	002-018	002-022	002-032
Размер головки	009	012	014	016	018	022	032
Длина рабочей части, мм	2.3	2.5	2.7	2.3	3.1	3.5	4.5
Общая длина, мм	19	19	19	19	19	19	19
Сверхмелкая зернистость							
Мелкая зернистость	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость		▲	▲	▲	▲	▲	▲
Сверхкрупная зернистость							

Шар + шейка



Номер по каталогу	A1L	A2L	A3L	A4L	A5L
Код	801L-012	801L-014	801L-018	801L-022	801L-032
Номер ISO	001-012	001-014	001-018	001-022	001-032
Размер головки	012	014	018	022	032
Длина рабочей части, мм					
Общая длина, мм	24	24	24	24	24
Сверхмелкая зернистость					▲
Мелкая зернистость					▲
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▲	▲	▲	▲	▲
Сверхкрупная зернистость		▲	▲	▲	▲

Хирургическая длина



Номер по каталогу	B0	B1	B14	B16	B2	B3	B35	B4
Код	805-009	805-012	805-014	805-016	805-018	807-014	807-016	807-018
Номер ISO	010-009	010-012	010-014	010-016	010-018	225-014	225-016	225-018
Размер головки	009	012	014	016	018	014	016	018
Длина рабочей части, мм	0.9	1.3	1.5	1.4	1.6	3	4	5
Общая длина, мм	19	19	19	19	19	19	19	19
Сверхмелкая зернистость					▲			▲
Мелкая зернистость			▼	▼	▼	▼		▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽

Обратный конус



Номер по каталогу	M51	M51S	B11	M5	M01	M1	M6	M16	M2
Код	806-009	813-010	806-012	806-014	813-014	813-016	806-016S	806-016	813-018
Номер ISO	019-009	032-010	019-012	032-014	032-014	032-016	032-016	019-016	032-018
Размер головки	009	010	012	014	014	016	016	016	018
Длина рабочей части, мм	2.5	1.6	3	2	1.3	1.3	2.5	3	2.1
Общая длина, мм	18.5	19	19	19	19	16	19	19	17
Сверхмелкая зернистость									
Мелкая зернистость			▼						
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽		▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость									


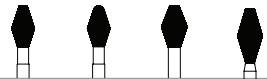
Двойной обратный конус



100% Control



Баррель ▶ Закругленное колесо ▶ Колесо

Номер по каталогу	M4	M42	M41	M4378
Код	811-033	811R-033	811-037	811L-037
Номер ISO	038-033	038R-033	038-037	039-037
Размер головки	033	033	037	037
Длина рабочей части, мм	5.5	5.5	5.5	7.6
Общая длина, мм	21	21	21	20
Сверхмелкая зернистость				
Мелкая зернистость				
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽		▽	▽
Сверхкрупная зернистость	▽		▽	


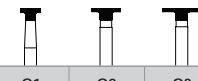
Баррель







Номер по каталогу	G04	G041	G4	G5
Код	909-037	909-040	909-048	909-054
Номер ISO	066-037	066-040	067-048	068-054
Размер головки	037	040	048	054
Длина рабочей части, мм	1	1.3	1	2.3
Общая длина, мм	19	17.5	15	19
Сверхмелкая зернистость				
Мелкая зернистость			▽	▽
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость			▽	▽



Закругленное колесо

Код	G1	G2	G3
Номер ISO	818-030	818-040	818-050
Размер головки	042-030	041-040	041-050
Длина рабочей части, мм	030	040	050
Общая длина, мм	0.8	0.7	0.7
Сверхмелкая зернистость	19	19	19
Мелкая зернистость			
Средняя зернистость			
Крупная зернистость	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость	▽	▽	▽
S. Coarse			




Колесо




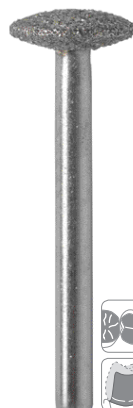

Номер по каталогу	BR2	BR3	BR4	BR1
Код	651-016	654-016	655-018	652-018
Номер ISO	511-016	517-016	519-018	513-018
Размер головки	016	016	018	018
Длина рабочей части, мм	6	6	8	8
Общая длина, мм	17.5	18.5	20.5	19.5
Сверхмелкая зернистость				
Мелкая зернистость				
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость	▽	▽	▽	▽

Gross Reduction


Номер по каталогу	AB3	AB4S	AB2	AB1	AB4	AB144	AB185	AB5	AB325
Код	830-010	830-012	830-014	830-016	830L-012	830L-014	830L-018	830L-021	830L-032
Номер ISO	237-010	237-012	237-014	237-016	239-012	239-014	239-018	239-021	239-032
Размер головки	010	012	014	016	012	014	018	021	032
Длина рабочей части, мм	2.8	2.7	2.5	2.5	3.9	4.1	5.1	5	5.1
Общая длина, мм	18.5	18.5	17	19	18.5	19	19	19.5	19
Сверхмелкая зернистость	▽				▽			▽	▽
Мелкая зернистость	▽	▽	▽	▽	▽			▽	
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽		▽	▽	▽			▽	
Сверхкрупная зернистость									

Груша

Номер по каталогу	H1	H2	H3
Код	825-023	825-040	825-053
Номер ISO	304-023	304-040	304-053
Размер головки	023	040	053
Длина рабочей части, мм	0.8	1.5	1.5
Общая длина, мм	19	17	17
Сверхмелкая зернистость		▽	
Мелкая зернистость			▽
Средняя зернистость	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость			

Край ножа




Оливковидный ▶ Межзубный ▶ Цилиндр с плоской верхушкой



Номер по каталогу	K0	K1	K11	K2	K325	K0R	K1R	K2R	K21R
Код	368-010	368-016	368-018	368-023	368-032	379-016	379-018	379-023	369-023
Номер ISO	243-010	257-016	257-018	257-023	257-032	277-016	277-018	277-023	277-023
Размер головки	010	016	018	023	032	016	018	023	023
Длина рабочей части, мм	3.5	3.3	4.5	5.3	5	3.4	3.6	4.4	5.1
Общая длина, мм	19	20	18.5	20	19	19	19	19	19
Сверхмелкая зернистость		▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Мелкая зернистость	▼	▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость				▼		▼	▼	▼	

Оливковидный



Номер по каталогу	J10
Код	392-016
Номер ISO	465-016
Размер головки	016
Длина рабочей части, мм	5
Общая длина, мм	19
Сверхмелкая зернистость	▼
Мелкая зернистость	▼
Средняя зернистость	▽
Крупная зернистость	▽
Сверхкрупная зернистость	▼

Межзубный



Номер по каталогу	D111	D0	D1	D31	D2	D11	D3	D13	D12	D32	D4	D5	D6
Код	835S-010	835-008	835-010	835-012	835-016	836-010	836-012	836-014	837-010	837-012	837-014	837-016	837-018
Номер ISO	108-010	109-008	109-010	109-012	109-016	110-010	110-012	110-014	111-010	111-012	111-014	111-016	111-018
Размер головки	010	008	010	012	016	010	012	014	010	012	014	016	018
Длина рабочей части, мм	3	4	4	4	4	6	5.6	6	8	8	8	8	8
Общая длина, мм	19	19	19	19.5	19	21	21	21	21.5	21.5	21	21.5	21.5
Сверхмелкая зернистость													
Мелкая зернистость		▼	▼								▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость											▼		

Цилиндр с плоской верхушкой





Номер по каталогу	D1R	D3R	D2R	D32R	D21R	D4RS
Код	835KR-010	836KR-012	836KR-014	837KR-012	837KR-014	881KS-014
Номер ISO	156-010	157-012	157-014	158-012	158-014	146-014
Размер головки	010	012	014	012	014	014
Длина рабочей части, мм	4	6	6	8	8	7.5
Общая длина, мм	20	21	21	21.5	21.5	21
Сверхмелкая зернистость						
Мелкая зернистость		▼	▼		▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость						

Закругленный цилиндр

Номер по каталогу	D1FR	D31FR	D12FR	D4R	D5FR
Код	838-010	838-012	881-010	881-014	881-016
Номер ISO	139-010	139-012	141-010	141-014	141-016
Размер головки	010	012	010	014	016
Длина рабочей части, мм	4	4	7.5	8	8
Общая длина, мм	19.5	19.5	21	21	22
Сверхмелкая зернистость					
Мелкая зернистость				▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость				▼	

Закругленный цилиндр



Номер по каталогу	F3	F114	Z31	Z32	PR11	F4	Z33	F167	Z3	F02	F03	F08	F09	F10	F11	F05	F06
Код	845-022	845-012	845-014	845-016	845-023	846-023	846-016	846-016	846-018	847-010	847-012	847-014	847-016	847-018	847-018	848-010	848-012
Номер ISO	169-022	170-012	170-014	170-016	170-023	170-023	171-016	171-016	171-018	172-010	173-012	172-014	172-016	172-018	172-018	173-010	173-012
Размер головки	022	012	014	016	023	023	016	016	018	010	012	014	016	018	018	010	012
Длина рабочей части, мм	2.5	4.2	4.4	4.3	4	5	6	7.2	7	8	8	8	8	8	8.5	10	10
Общая длина, мм	16	19	18.5	18.5	20	18.5	21	18.8	19.5	21.5	21.5	21.5	21.5	21.5	21	23	23
Сверхмелкая зернистость																	
Мелкая зернистость							▼		▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽		▽	▽	▽	▽	▽		▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость									▼				▼	▼	▼		

Плоская вершушка

Номер по каталогу	F07	F1	F2	F21
Код	848-014	848-016	848-018	848-021
Номер ISO	173-014	173-016	173-018	173-021
Размер головки	014	016	018	021
Длина рабочей части, мм	10	10	10	10
Общая длина, мм	24	22.5	22.5	22
Сверхмелкая зернистость		▲		
Мелкая зернистость	▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость		▼	▼	▼

Плоская вершушка



Номер по каталогу	Z34R	PR11R	Z33R	F09R	F10R
Код	845KR-018	845KR-025	846KR-016	847KR-016	847KR-018
Номер ISO	544-018	544-025	545-016	546-016	546-018
Размер головки	018	025	016	016	018
Длина рабочей части, мм	4	4	6	8	8
Общая длина, мм	19	19	21	21.5	21.5
Сверхмелкая зернистость					
Мелкая зернистость	▼	▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость				▼	

Закругленная вершушка



Номер по каталогу	C0S	F4R	C20S	C0	C1	M31S	C21	C2	C3	C08	C11	C12	M31	C31	C33	C13
Код	849-010	849-025	855-020	855-012	855-014	855-016	855-018	855-018	855-025	856-010	856-012	856-014	856-016	856-025	855-027	856L-014
Номер ISO	197-010	196-025	196-020	197-012	197-014	197-014	197-018	197-018	197-025	198-010	198-012	198-014	198-016	197-025	197-027	199-014
Размер головки	010	025	020	012	014	016	018	018	025	010	012	014	016	025	027	014
Длина рабочей части, мм	4	4	5	6.3	6.3	6.5	7	7	7	8	8	8	8	8	8	9
Общая длина, мм	21	19.5	19	21	21	21	19.5	19	21	21.5	21	21	21	21.5	21	22
Сверхмелкая зернистость			▲						▲							
Мелкая зернистость	▼		▼	▼	▼			▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽		▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость								▲	▲		▲	▲	▲	▲		

Закругленная верхушка

Номер по каталогу	M32	F11R	M3	F21R	C09	C10	F08R	F12R	F1R	F2R	C4	F06R	C2411
Код	856L-016	856L-018	856-018	856L-020	850-010	850-012	850-014	850-016	850-016	850-018	850-021	850L-012	850L-024
Номер ISO	199-016	198-018	198-018	198-020	199-010	199-012	199-014	199-016	199-016	199-018	199-021	199-012	199-024
Размер головки	016	018	018	020	010	012	014	016	016	018	021	012	24
Длина рабочей части, мм	9	9	9	9	10	10	10	10	10	10	10	11	11
Общая длина, мм	22	21.5	21	22	24	24	24	22	22.5	22.5	22	24	23.5
Сверхмелкая зернистость									▲	▲			
Мелкая зернистость	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼	
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽		▽	▽	▽	▽	
Сверхкрупная зернистость	▲	▲	▲			▲	▲		▲	▲	▲		

Закругленная верхушка





Номер по каталогу	PR15	E1	E2S	Z12	E12	E2	Z4	Z2S	E11	Z11	E31	E32	E3	Z1	Z2
Код	889-012	852-012	852-014	858-010	858-012	858-014	858-015	858-016	859-010	859-012	859-014	859-016	859L016	859-017	859-018
Номер ISO	170-012	171-012	172-014	172-010	172-012	172-014	172-015	172-016	173-010	173-012	173-014	173-016	173-016	173-017	173-018
Размер головки	012	012	014	010	012	014	015	016	010	012	014	016	016	017	018
Длина рабочей части, мм	4	5.6	7	8	8	8	8	8	10	10	10	10	10.5	10	10
Общая длина, мм	20	19	21	22	22	21	20.5	22.5	23.5	22.5	23	23	23.5	22.5	22.5
Сверхмелкая зернистость	▼	▼		▼	▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Мелкая зернистость	▼	▼		▼	▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▼	▼		▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Сверхкрупная зернистость						▼							▼		

Игла



Номер по каталогу	
Код	K3
Номер ISO	161-038
Размер головки	038
Длина рабочей части, мм	7
Общая длина, мм	21
Сверхмелкая зернистость	
Мелкая зернистость	
Средняя зернистость	▽
Крупная зернистость	▼
Сверхкрупная зернистость	

Ель



Номер по каталогу	PR2	E04	E41	E4	E8	E52	E51	Z5	E5	E66	E68S	E9	E6	E53	Z50	Z51	E68
Код	390-018	860-010	860-012	860-013	861-014	862-010	862-012	862-013	862-014	862-016	862-018	863-023	863-016	863-010	863-012	863-014	863-018
Номер ISO	254-018	247-010	247-012	247-013	248-014	249-010	249-012	249-013	249-014	249-016	249-018	249-023	250-016	250-010	250-012	250-014	250-018
Размер головки	018	010	012	013	014	010	012	013	014	016	018	023	016	010	012	014	018
Длина рабочей части, мм	3	4	5	5.2	6	8	8	8	8	8	8	9	9.5	10	10	10	10
Общая длина, мм	19	19	19	19	20	21	21	20	21	21	23.5	21	22	24	23.5	24	23.5
Сверхмелкая зернистость	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼		▼	▼		▼	▼	
Мелкая зернистость	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Сверхкрупная зернистость							▼		▼	▼		▼	▼				

Пламя



Номер по каталогу	S4	T5	T4	S3S	S2	S5	T3	T1	T2	S3	S1	T6
Код	877K-014	877K-016	877K-018	878K-012	878K-014	878K-016	878K-018	878K-020	878K-022	879K-014	879K-016	879K-018
Номер ISO	297-014	297-016	297-018	298-012	298-014	298-016	298-018	298-020	298-022	299-014	299-016	299-018
Размер головки	014	016	018	012	014	016	018	020	022	014	016	018
Длина рабочей части, мм	6.5	6.5	6.5	7.5	8	8	8	8	8	9.5	9.5	9.5
Общая длина, мм	19	18.5	19	22	21	20.5	20	20.5	20.5	22	22	22
Сверхмелкая зернистость		▼			▼					▼	▼	
Мелкая зернистость	▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Сверхкрупная зернистость		▼	▼				▼	▼	▼			▼

Десневой кюретаж



100% Control




Остроконечный цилиндр ▶ Остроконечный цилиндр ▶ Игла



Номер по каталогу	S10	S11	E73	E74	PR1
Код	877-012	879-12	878-012	878-012	879-012
Номер ISO	288-012	289-012	289-012	289-014	290-012
Размер головки	012	012	012	014	012
Длина рабочей части, мм	6	8	8	8	10
Общая длина, мм	21	21	22	22	23.5
Сверхмелкая зернистость					
Мелкая зернистость	▼	▼	▼		▼
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость					

Остроконечный цилиндр



Номер по каталогу	E71S	E7S	E71	E7	E76S	E72	PR3	E76
Код	884-010	884-012	885-010	885-012	885-016	886-012	879-014	886-016
Номер ISO	129-010	129-012	130-010	130-012	130-016	131-012	131-014	131-016
Размер головки	010	012	010	012	016	012	014	016
Длина рабочей части, мм	6	6	8	8	8	10	10	10
Общая длина, мм	21.5	21	21.5	21	24	24	23	24
Сверхмелкая зернистость				▼				
Мелкая зернистость	▼		▼	▼			▼	
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Сверхкрупная зернистость				▼				

Остроконечный цилиндр



**THE DENTAL
ADVISOR™**
++++½



Номер по каталогу	E3R	E42
Код	889-008	889-010
Номер ISO	169-008	540-010
Размер головки	008	010
Длина рабочей части, мм	3	4
Общая длина, мм	24	23
Сверхмелкая зернистость	▼	
Мелкая зернистость	▼	▼
Средняя зернистость	▽	▽
Крупная зернистость	▽	▽
Сверхкрупная зернистость		

Игла



Боры для финишной обработки реставраций из композитных материалов

Для того чтобы процесс шлифования и полирования реставраций из композитных материалов стал значительно проще, быстрее и эффективнее, компания «Strauss & Co.» разработала специальные финишные боры. Эти боры позволяют стоматологам создавать высоко эстетичные реставрации без необходимости использования полировочных головок, дисков и паст. Боры XXF имеют маркировку на хвостовике в виде кольца фиолетового цвета, а Shine2 – SH2 – белого цвета. Специальное покрытие рабочей части данных боров было разработано для проведения шлифования и полирования реставраций из композитных материалов.

Мы рекомендуем использовать боры XXF для создания необходимой анатомической формы реставраций, а боры SH2 – для достижения наиболее гладкой и блестящей поверхности пломбировочного материала.



Номер по каталогу	A3	A4	M42	K2	K2R	PR15	PR2	E4	E5	E9
Код	801-018	801-022	811R-033	368-023	379-023	889-012	390-018	860-014	862-014	863-023
Номер ISO	001-018	001-022	038R-033	257-023	277-023	170-012	254-018	248-014	249-014	298-023
Размер головки	018	022	033	023	023	012	018	014	014	023
Длина рабочей части, мм			5.5	5.3	4.4	4	3	5.2	8	9
Общая длина, мм	19	19	21	20	19	20	19	19	21	21
Ультрамелкая зернистость	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼

Боры ультрамелкой зернистости = 15μ



Номер по каталогу	M42SH2	K2RSH2	E9SH2
Код	811R-033	379-023	863-023
Номер ISO	038R-033	277-023	249-023
Размер головки	033	023	023
Длина рабочей части, мм	5.5	4.4	9
Общая длина, мм	21	19	21
Ультрамелкая зернистость	▽	▽	▽

Боры для суперфинишной обработки композитных реставраций

Боры с безопасной верхушкой и боры с рабочей торцевой поверхностью

Данные инновационные боры предназначены для избирательного препарирования какой-либо области зуба. Эти боры позволяют создавать отпрепарированную стенку с неотпрепарированным ободком по нижнему краю.

Номер по каталогу	L1	L2	L3
Код	851-019	P850-025	P856-030
Номер ISO	220-019	508-025	508-030
Размер головки	019	025	030
Длина рабочей части, мм	10.2	10.2	9.2
Общая длина, мм	22	22.5	22.5
Сверхмелкая зернистость			
Мелкая зернистость			
Средняя зернистость	▽	▽	▽
Крупная зернистость			
Сверхкрупная зернистость			

Боры с рабочей частью в виде боковой поверхности усеченного конуса и направляющей на торце

Номер по каталогу	PR8	PR9	PR10
Код	839-010	840-010	Special
Номер ISO	150-010	150-010	
Размер головки	010	010	013
Длина рабочей части, мм			0.6
Общая длина, мм	22	22	21
Сверхмелкая зернистость			
Мелкая зернистость	▽		▽
Средняя зернистость		▽	
Крупная зернистость			
Сверхкрупная зернистость			

Боры цилиндрические с рабочей торцевой поверхностью






Боры серии Cool Cut

Боры серии Cool Cut имеют специальную канавку в виде спирали левого направления вдоль всей рабочей поверхности (области, покрытой алмазным абразивом). Данный вид боров имеет ряд преимуществ как для пациента, так и для врача-стоматолога: при препарировании охлаждающая вода доставляется по специальной канавке бора к контактной поверхности между бором и зубом. Во-первых, это позволяет предотвратить резкое повышение температуры твердых тканей зуба в процессе препарирования, что очень важно для сохранения витальности зуба. Во-вторых, данная инновационная форма рабочей части боров делает процесс препарирования быстрее и эффективнее. В-третьих, работа борами серии Cool Cut обеспечивает создание великолепной по структуре отпрепарированной поверхности.

Номер по каталогу	K2SP	C2SP	C3SP	M31SP	F21RSP	F1RSP	F2RSP	E5SP	E6SP
Код	T368-023	T855L-018	T855-025	T856-016	T856L-020	T850-016	T850-018	T862-014	T863-016
Номер ISO	T257-023	T197-018	T197-025	T198-016	T198-020	T199-016	T199-018	T249-014	T249-016
Размер головки	023	018	025	016	020	016	018	014	016
Длина рабочей части, мм	5.3	7	7	8	9	10	10	8	9.5
Общая длина, мм	20	19	21	21	22	22	22	21	22
Средняя зернистость	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽

Specials - Cool Cut

Прецизионные маркировочные боры

PMSET1	Номер по каталогу	Код	Глубина препарирования (мм)
	G31	828-022	0.3 mm
	G32	828-026	0.5 mm
	G33	828-030	0.7 mm
	G34	828-037	1 mm
	PR12	834-019	0.5 mm
	PR13	834-016	0.3 mm
	PR23	834-026	0.7 mm

Набор прецизионных маркировочных боров для виниров (PMset1)

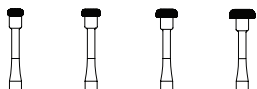


Номер по каталогу	PR13	PR12	PR23
Код	834-016	834-019	834-026
Номер ISO	552-016	552-019	522-026
Размер головки	016	019	026
Длина рабочей части, мм	0.9X3	1X3	0.7X3
Общая длина, мм	20	20	22
Сверхмелкая зернистость	0.3	0.5	0.7
Мелкая зернистость			
Средняя зернистость	▽	▽	▽
Крупная зернистость			
Сверхкрупная зернистость			

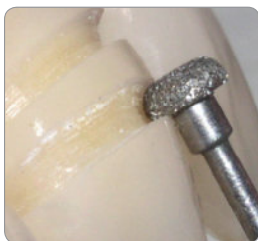
Маркер глубины

Новый маркировочный бор серии G для виниров компании «Strauss & Co.»

Маркировочные боры серии G для препарирования под виниры или коронки на зубы фронтальной группы имеют уникальный дизайн со специальным стоппером, позволяющим стоматологу быстро и точно создать маркировочные борозды на зубах.



Номер по каталогу	G31	G32	G33	G34
Код	828-022	828-026	828-030	828-037
Глубина препарирования (мм)	0.3 mm	0.5 mm	0.7 mm	1 mm
Размер головки	022	026	030	037
Длина рабочей части, мм	1.1	1.2	1.3	1.4
Общая длина, мм	22.5	22.5	22.5	22.5
Мелкая зернистость	▽	▽	▽	▽

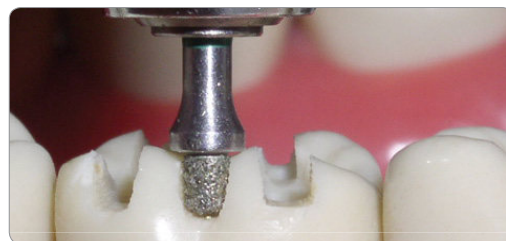


Новые маркировочные боры серии AD для окклюзионной поверхности компании «Strauss & Co.»

Маркировочные боры серии AD для окклюзионной поверхности имеют уникальный дизайн, позволяющий провести препарирование окклюзионной поверхности зуба только на определенную заданную глубину. Рабочая часть данных боров имеет крупную зернистость алмазного покрытия, что позволяет проводить быстрое препарирование. Компания «Strauss & Co.» рекомендует применять большое количество воды при препарировании зубов и амальгамных пломб. Серия боров AD была специально разработана для маркировки окклюзионной поверхности зубов при препарировании под все виды коронок (PFM, PFZ и All Ceram).



Номер по каталогу	AD15	AD20
Код	828-014	828-015
Глубина препарирования (мм)	1.5 mm	2 mm
Размер головки	014	015
Длина рабочей части, мм	1.5	2
Общая длина, мм	16.5	17
Цветовая маркировка	▽	▽





Боры для Эндодоступа

Специальный эндодонтический бор, который комбинирует в себе бор для вскрытия и конус для расширения пульповой камеры.



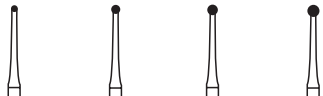
Окклюзионные боры

Специальная линейка боров для быстрой и простой моделировки композита. Боры с большой и маленькой конусовидной рабочей частью имеют защитную ограничительную линию предотвращающую чрезмерное проникновение в эмаль. Эта система особенно хороша для работы с новым поколением композитов.



Минимально-инвазивные боры

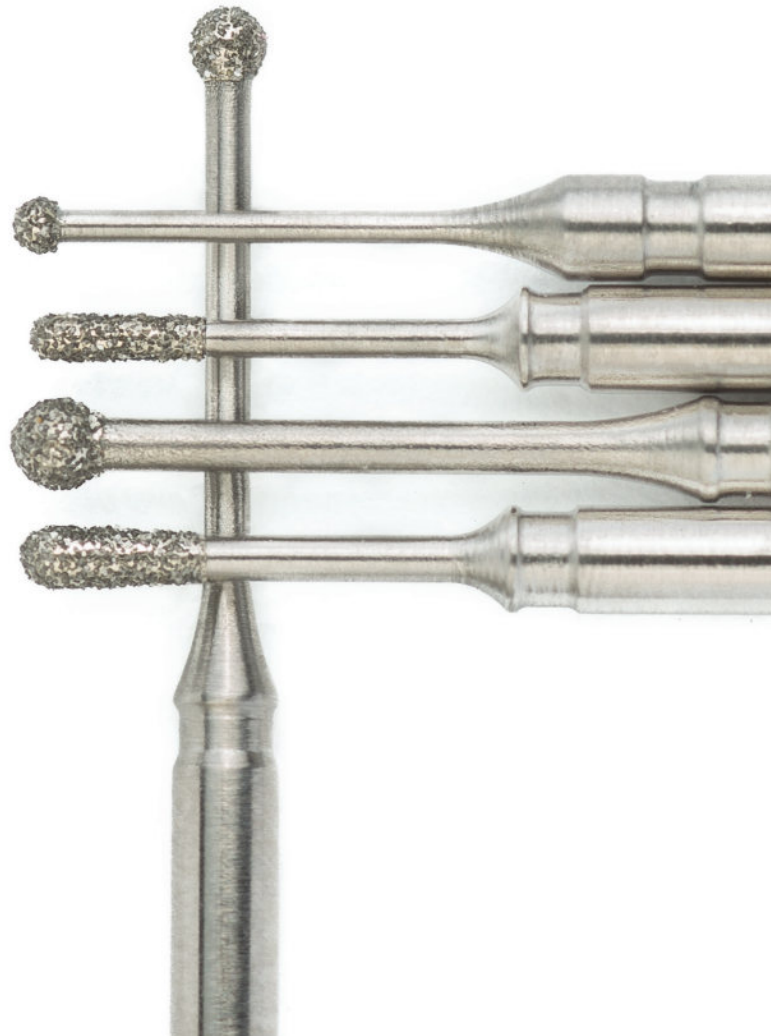
Алмазные боры для минимально-инвазивного вскрытия фиссур и для эндодонтического использования.






Номер по каталогу	MA0M	MA1M	MA2M	MA25M
Код	801-009	801-012	801-014	801-016
Номер ISO	001-009	001-012	001-014	001-016
Размер головки	9	12	14	16
Длина рабочей части, мм				
Общая длина, мм	21	22	22	22
Размер зернистости	▽	▽	▽	▽



Номер по каталогу	MAВ0M	MAВ3M
Код	830-008	830-010
Номер ISO	237-008	237-010
Размер головки	8	10
Длина рабочей части, мм	2.5	2.5
Общая длина, мм	19	19
Размер зернистости	▽	▽









Ортодонтические боры

Номер по каталогу	J316	Z12S	E11S
Код	465-031	858-005	852-005
Номер ISO	833-031	165-005	164-005
Длина рабочей части, мм	5	3.4	7
Общая длина, мм	20	22	23.5
Ø for IPR SF (mm)	Min	0.30	0.20
	Max	0.30	0.45
Ø for IPR PF (mm)	Min	0.40	0.30
	Max	0.40	0.50

Ортодонтические

Периодонтологические боры

Номер по каталогу	MR10L2	MR10L3	MR015L	MR010L	C2411S	C244
Код	Special	Special	839L-015	839L-010	849-014	849-016
Номер ISO	Special	Special	150L-015	150L-010	196-014	196-016
Размер головки	012	012	015	010	014	016
Длина рабочей части, мм	2	2			2	4
Общая длина, мм	24	24	24	24	23.5	23.5
M	▽	▽	▽	▽	▽	
XXF					▽	▽

Периодонтологические

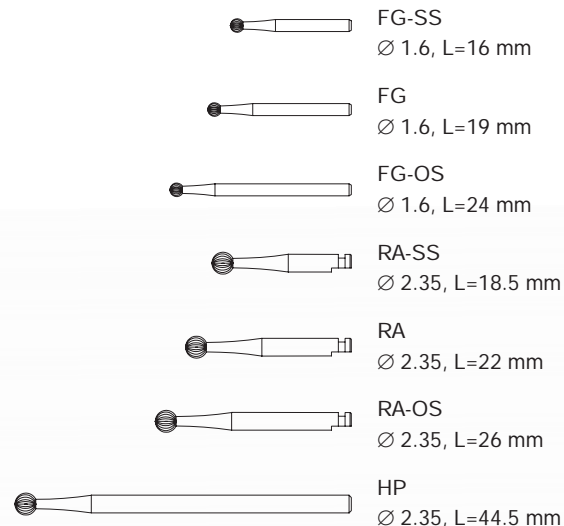


Высокая точность

Компания «Strauss & Co.» предлагает высокоточные твердосплавные боры с хвостовиком FG, рабочая часть и хвостовик которых изготовлен из монолитной заготовки карбида вольфрама:

- Высококачественный материал изготовления: монолитная заготовка карбида вольфрама:
 - Отсутствие вибрации.
 - Длительный срок эксплуатации.
 - Высокая режущая способность.
 - Устойчивость к коррозии при проведении повторной стерилизации боров.
- Наиболее концентрические боры из когда-либо созданных – стабильны в размере, что приводит к следующему:
 - Эффективное препарирование.
 - Меньшее количество издаваемого шума.
 - Улучшенный контроль.
 - Лучший результат.
- Высокоточный компьютеризированный контроль (CNC) процесса производства боров позволяет создавать ротационные инструменты наивысшего качества, которое превышает стандарты качества и прецизионности в этой области
- Назначение и особая конфигурация рабочей части инструментов обеспечивает оптимальное препарирование, эффективную финишную обработку и повышенный срок эксплуатации.
- Более острые лезвия рабочей части бора = более длительный срок службы каждого бора.

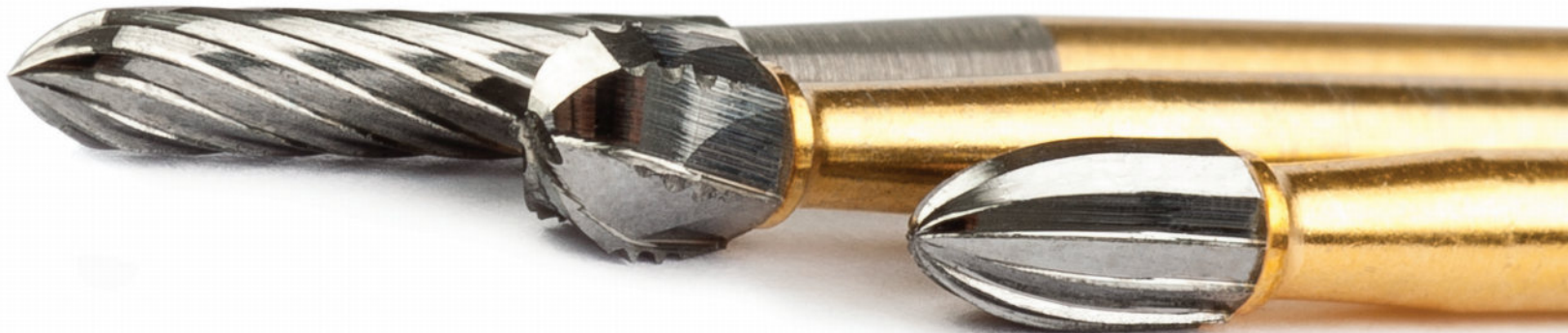
Типы хвостовиков




Наиболее подходящий инструмент для любого клинического случая

Рекомендации по применению твердосплавных боров.

- ❑ Согласно правилам безопасности, настоятельно рекомендуем работать стоматологическими борами только квалифицированным стоматологам.
- ❑ Необходимо уделять внимание скоростным режимам работы данных боров. Использование этих боров на слишком высоких оборотах может приводить к нежелательному повышению температуры в тканях зуба.
- ❑ Не оказывайте излишнего давления при фиксации бора в турбинный наконечник. В случае какого-либо затруднения необходимо проверить как турбинный наконечник, так и бор. Помните! Стоматологические боры компании «Strauss & Co.» имеют гарантию и при обнаружении какой-либо несовместимости подлежат замене. В то же время особое внимание должно быть уделено изучению правил эксплуатации турбинного наконечника.
- ❑ Стоматологические боры компании «Strauss & Co.» автоклавируемы и предназначены для многократного использования.
- ❑ Перед использованием бору необходимо стерилизовать.



Боры с 6-ю режущими гранями для оперативно-хирургических работ



Номер по каталогу	1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8
Размер головки	005	007	008	010	012	014	016	018	021	023
Длина рабочей части, мм	0.4	0.6	0.6	0.8	1	1.1	1.2	1.5	1.9	1.9
FG	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
FGSS				*		*		*		*
FGOS	*	*	*	*	*	*		*		*
RA	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
RASS						*		*		
RAOS		*	*	*	*	*		*		*
HP	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Шар



Номер по каталогу	329	330	331	332
Размер головки	006	008	010	012
Длина рабочей части, мм	2	2	2	2
FG	*	*	*	*
FGSS		*		
FGOS				
RA		*		*
RASS				

Груша



Номер по каталогу	245	246	256	257
Размер головки	008	012	010	012
Длина рабочей части, мм	3	3.9	3	5.5
FG	*	*	*	*
FGSS	*			
FGOS				
RA	*			
RASS				

Для препарирования амальгамы






Номер по каталогу	33 1/2	34	35	36	37	38	39
Размер головки	007	008	010	012	014	016	018
Длина рабочей части, мм	0.7	1	1.2	1.4	1.4	1.6	1.9
FG	*	*	*	*	*	*	*
FGSS			*				
FGOS							
RA	*	*	*		*		
RASS							

Обратный конус



Номер по каталогу	956	957
Размер головки	008	010
Длина рабочей части, мм	3.9	4.2
FG	*	*
FGSS	*	*
FGOS		
RA		
RASS		

Цилиндрическая с рабочей торцевой поверхностью



Номер по каталогу	1556	1557	1558
Размер головки	009	010	012
Длина рабочей части, мм	4.1	4.1	4.1
FG	*	*	*
FGSS		*	
FGOS		*	*
RA		*	
RASS			

Фиссурная с перекрестной нарезкой зубцов на режущих гранях и округлым торцом



Номер по каталогу	1155	1156	1157	1158
Размер головки	008	009	010	012
Длина рабочей части, мм	4.1	4.1	4.1	4.1
FG	*	*	*	*
FGSS				*
FGOS				*
RA				
RASS				

Фиссурная с округлым торцом





Номер по каталогу	1169	1170	1171	1172
Размер головки	009	010	012	016
Длина рабочей части, мм	4.1	4.1	4.1	4.1
FG	*	*	*	*
FGSS				
FGOS				
RA				
RASS				

Фиссурная конусовидная с округлым торцом



Номер по каталогу	55	56	57	58	58L	59
Размер головки	008	009	010	012	012	014
Длина рабочей части, мм	1.2	4	4.4	4.5	5	4.5
FG	*	*	*	*	*	*
FGSS						
FGOS						
RA		*	*			
RASS						

Фиссурная




Номер по каталогу	1701	1702
Размер головки	012	016
Длина рабочей части, мм	4.1	4.1
FG	*	*
FGSS		*
FGOS		
RA		
RASS		






Фиссурная конусовидная с перекрестной нарезкой зубцов на режущих гранях и округлым торцом



Номер по каталогу	700L	701L	702L
Размер головки	010	012	016
Длина рабочей части, мм	5.5	5.5	5.5
FG	*	*	*
FGSS			
FGOS			
RA			
RASS			

Длинная фиссурная конусовидная с перекрестной нарезкой зубцов на режущих гранях




					
Номер по каталогу	167	168	169	170	171
Размер головки	007	008	009	010	012
Длина рабочей части, мм	4.1	4.1	4.1	4.1	4.1
FG	*	*	*	*	*
FGSS					*
FGOS				*	
RA					
RASS					






Конусовидная фиссурная



			
Номер по каталогу	169L	170L	171L
Размер головки	009	010	017
Длина рабочей части, мм	5.5	5.7	5.7
FG	*	*	*
FGSS			
FGOS			
RA			
RASS			

Длинная конусовидная фиссурная



					
Номер по каталогу	556	557	558	559	560
Размер головки	009	010	012	014	016
Длина рабочей части, мм	4	4.5	4.5	4.5	4.5
FG	*	*	*	*	*
FGSS	*	*			
FGOS	*	*	*	*	
RA	*	*		*	
HP	*	*	*	*	*

Фиссурная с перекрестной нарезкой зубцов на режущих гранях



					
Номер по каталогу	699	700	701	702	703
Размер головки	009	010	012	016	021
Длина рабочей части, мм	4	4	4.5	4.5	5
FG	*	*	*	*	*
FGSS					
FGOS			*	*	*
RA	*	*			
HP				*	*

Фиссурная конусовидная с перекрестной нарезкой зубцов на режущих гранях



Боры с 12-ю и 30-ю режущими гранями для финишной обработки реставраций

- 12 режущих граней: контролируемое контурирование и финишная обработка реставраций.
- 30 режущих граней: окончательная обработка реставраций и полирование.
Подготовка реставрации к окончательному полированию.
Четкая финишная обработка и текстурирование анатомической формы реставраций.



Строение рабочей части

- Прямые режущие грани: наиболее подходящая конфигурация режущих граней рабочей части твердосплавных боров для обработки реставраций из композитных материалов. Дополнительный контроль – отсутствие спирального наклона режущих граней, который бы способствовал сцеплению рабочей части бора и композитного материала. Производят превосходную финишную обработку реставраций. Имеют длительный срок эксплуатации благодаря идеально плотному контакту рабочей части боров с реставрационным материалом при обработке.
- Спиральный наклон режущих граней: стандартная конфигурация режущих граней рабочей части твердосплавных боров для обработки амальгамы, металлов, дентина и композитных реставраций.



12 режущих граней	7003	7004	7006	7008	7009
30 режущих граней		9004	9006	9008	
Размер головки	012	014	018	023	027
Длина рабочей части, мм	1.2	1.2	1.9	2.3	2.5
12 режущих граней FG	*	*	*	*	*
30 режущих граней FG		*	*	*	
12 режущих граней RA			*		

Сферическая



12 режущих граней	7303	7304
30 режущих граней		
Размер головки	012	014
Длина рабочей части, мм	5	5
12 режущих граней FG	*	*
30 режущих граней FG		

Удлиненная грушевидная



12 режущих граней	7103
30 режущих граней	
Размер головки	012
Длина рабочей части, мм	4
12 режущих граней FG	*
30 режущих граней FG	*

Межзубная

* Длина рабочей части указана для боров с 12-ю режущими гранями. Для боров с 30-ю режущими гранями возможны небольшие отклонения от заданной длины рабочей части



12 режущих граней	7702	7713	7714
30 режущих граней			9714
Размер головки	010	012	014
Длина рабочей части, мм	5.5	5.5	8.5
12 режущих граней FG	✳	✳	✳
30 режущих граней FG			✳

Конусовидная



12 режущих граней	7901	7902	7903
30 режущих граней			9903
Размер головки	009	010	012
Длина рабочей части, мм	4	4.5	4.5
12 режущих граней FG	✳	✳	✳
30 режущих граней FG			✳

Конусная, заостренная



12 режущих граней	7283-2
30 режущих граней	
Размер головки	012
Длина рабочей части, мм	8
12 режущих граней FG	✳
30 режущих граней FG	

Параллельно скошенная



12 режущих граней	7345
30 режущих граней	
Размер головки	015
Длина рабочей части, мм	4.5
12 режущих граней FG	✳
30 режущих граней FG	

Цилиндрическая с рабочей торцевой поверхностью



12 режущих граней	7283k6	7282k6
30 режущих граней		
Размер головки	016	016
Длина рабочей части, мм	8	6
12 режущих граней FG	✳	✳
30 режущих граней FG		

Кюретажная



12 режущих граней	7572
30 режущих граней	
Размер головки	012
Длина рабочей части, мм	5.5
12 режущих граней FG	✳
30 режущих граней FG	✳

Прямая цилиндрическая



12 режущих граней	7611	7612
30 режущих граней		
Размер головки	010	014
Длина рабочей части, мм	4.3	6.2
12 режущих граней FG	✳	✳
30 режущих граней FG		

Конусовидная



12 режущих граней	7642	7653	7664	7675
30 режущих граней				
Размер головки	010	012	014	016
Длина рабочей части, мм	6.5	8	8	9
12 режущих граней FG	✳	✳	✳	✳
30 режущих граней FG	✳			

С рабочей частью в виде усеченного конуса и полусферическим торцом



12 режущих граней	7114	7204	7205	7206	7214
30 режущих граней					
Размер головки	009	014	016	018	012
Длина рабочей части, мм	3.5	9	9	9	5.5
12 режущих граней FG	✳	✳	✳	✳	✳
30 режущих граней FG					✳

Усеченно-конусная



Safe End



Safe End



12 режущих граней	EF3	EF4	EF6	EF9
30 режущих граней	UF3	UF4	UF6	UF9
Размер головки	008	010	014	014
Длина рабочей части, мм	3.5	4.2	6	8.5
12 режущих граней FG	✳	✳	✳	✳
30 режущих граней FG	✳	✳	✳	✳

Шлифовочная для композитов



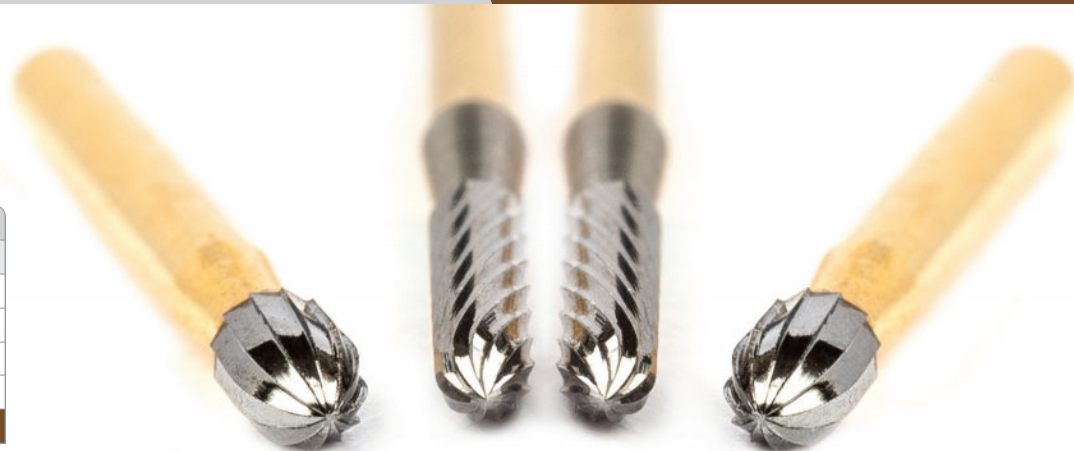
12 режущих граней	7404	7406	7408
30 режущих граней	9404	9406	9408
Размер головки	014	018	023
Длина рабочей части, мм	3.5	4	4
12 режущих граней FG	✳	✳	✳
30 режущих граней FG	✳	✳	✳

Оливковидная



12 режущих граней	7102	7104	7106	7108
30 режущих граней				
Размер головки	012	014	018	023
Длина рабочей части, мм	3.5	3.5	4	4.5
12 режущих граней FG	✳	✳	✳	✳
30 режущих граней FG				

Пламевидная



Ортодонтические боры

Специальные боры для удаления остатков адгезивного материала на зубах



12 режущих граней	7801	7802	7803
30 режущих граней	9801		9803
Размер головки	009	010	012
Длина рабочей части, мм	3.5	3.5	3.5
12 режущих граней FG	✳	✳	✳
30 режущих граней FG	✳	✳	✳

Пулевидная



12 режущих граней	K2RSF	M31SF	7006
Размер головки	023	016	018
Длина рабочей части, мм	4.4	8	1.9
12 режущих граней FG	FG-K2RSF	FG-M31SF	FG7006
12 режущих граней RA	RA-K2RSF	RA-M31SF	RA7006

Ортодонтические боры

Боры серии Barracuda для обработки металла

Преимущества твердосплавных боров серии Barracuda, рабочая часть и хвостовик которых изготовлен из монолитной заготовки карбида вольфрама:

- Максимальная длительность и эффективность работы.
- Специальный дизайн рабочей части для распиливания коронок и мостовидных протезов, изготовленных из благородных и неблагородных металлов.
- Специальная геометрия лезвий с перекрестными зубцами, а также уникальное строение шейки бора, обеспечивает быстрое препарирование металла, уменьшенный шум и улучшенный контроль при работе.
- Компьютерный дизайн рабочей части боров позволяет достичь максимальной производительности при работе с золотыми, никелевыми, хромовыми и другими металлическими сплавами и амальгамой.
- Отсутствие захвата, отрыва или нарушения целостности амальгамных реставраций или металлических коронок.



Номер по каталогу	B701	B702
Размер головки	012	016
Длина рабочей части, мм	4.1	4.1
FG	✳	✳

Фиссурная конусовидная с перекрестной нарезкой зубцов на лезвиях



Номер по каталогу	B2	B4	B6	B8
Размер головки	010	014	018	023
Длина рабочей части, мм	0.8	1.1	1.5	1.9
FG	✳	✳	✳	✳

Сферическая



Номер по каталогу	B1557	B1558
Размер головки	010	012
Длина рабочей части, мм	4.1	4.1
FG	✳	✳

Фиссурная конусовидная с перекрестной нарезкой зубцов на лезвиях и округлым торцом



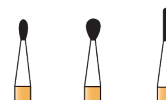
Номер по каталогу	B556	B557	B558
Размер головки	009	010	012
Длина рабочей части, мм	4.1	4.1	4.1
FG	✳	✳	✳

Фиссурная с перекрестной нарезкой зубцов на лезвиях



Номер по каталогу	B34	B35	B37
Размер головки	008	010	014
Длина рабочей части, мм	0.7	1.1	1.1
FG	✳	✳	✳

Обратный конус



Номер по каталогу	B330	B331	B245
Размер головки	008	010	008
Длина рабочей части, мм	2	2	2.8
FG	✳	✳	✳

Груша



Боры серии Barracuda Ultra

Боры серии Barracuda Ultra технически разработаны для достижения быстрых и качественных результатов в следующих областях:

- ❑ Установка имплантатов.
- ❑ Распиливание коронок.
- ❑ Препарирование зубов под коронки и мостовидные протезы.

Каждый бор серии Barracuda Ultra представляет собой конструкцию, рабочая часть и хвостовик которых изготовлены из монолитной заготовки карбида вольфрама. Это позволяет проводить более гладкое препарирование, а также использовать данные твердосплавные боры более длительный срок



Номер по каталогу	FG-K2R	FG-F03	FG-F08	FG-F09	FG-F10	FG-C11	FG-C12	FG-M3	FG-M31
Описание формы рабочей части	Футбол	Усечено-конусовидная				Конусовидная с закругленным торцом			
Длина рабочей части, мм	4.5	8	8	8	8	8	8	8	8
Размер головки	023	012	014	016	018	012	014	016	018



100% Control

Боры серии Zekrya

Данные уникальные боры серии Zekrya имеют режущую верхушку и 6 винтовых канавок. Такое строение рабочей части бора идеально подходит для проведения предварительного секционирования зубов мудрости в случае их сложного удаления, а также для проведения гемисекции и коронаро-радикулярной сепарации.



Номер по каталогу	Zekrya23	Zekrya28
Размер головки	016	016
Длина рабочей части, мм	11	11
Общая длина, мм	23	28
FG	✳	✳

Боры для создания эндодонтического доступа

Эндодонтические боры с безопасной верхушкой

- Специально разработанные твердосплавные боры с нережущей безопасной верхушкой.
- Безопасно раскрывают пульповую камеру без перфораций.
- Создают специальные воронкообразные углубления, чтобы облегчить доступ к корневым каналам зуба.
- Безопасная верхушка данных боров предотвращает возможность перфорации дна пульповой камеры.



Номер по каталогу	EndoZ
Размер головки	016
Длина рабочей части, мм	9
Общая длина, мм	23
FG	✳

Боры серии Lindemann

Боры серии Lindemann предназначены для достаточно агрессивной обработки структур костной ткани. Рабочая часть и хвостовик данных твердосплавных боров производятся из монолитной заготовки карбида вольфрама. Особое геометрическое строение рабочей части позволяет проводить данными борями эффективное препарирование твердых тканей и костных структур.



Номер по каталогу	Lindemann161	Lindemann162
Размер головки	016	016
Длина рабочей части, мм	10	10
Общая длина, мм	25	25
FG	✳	✳



Боры серии Tissue Trimming

- Боры серии Tissue Trimming предназначены для проведения хирургических операций на мягких тканях полости рта. Данные керамические боры представляют собой ротационные инструменты, которые могут быть использованы в качестве альтернативы применения лезвия скальпеля и электрокоагулятора.
- Использование боров серии Tissue Trimming обеспечивает минимальное кровотечение во время проведения хирургических манипуляций.
- Биосовместимое жесткое керамическое покрытие рабочей части данных боров обеспечивает высокую режущую способность этих инструментов в отношении мягких тканей без их термического ожога.
- Используются без подачи воды.



Номер по каталогу	FG-CER	FG-CEROS
Размер головки	015	015
Длина рабочей части, мм	5	8
Общая длина, мм	22.5	25
FG	✱	✱

Тканевый триммер

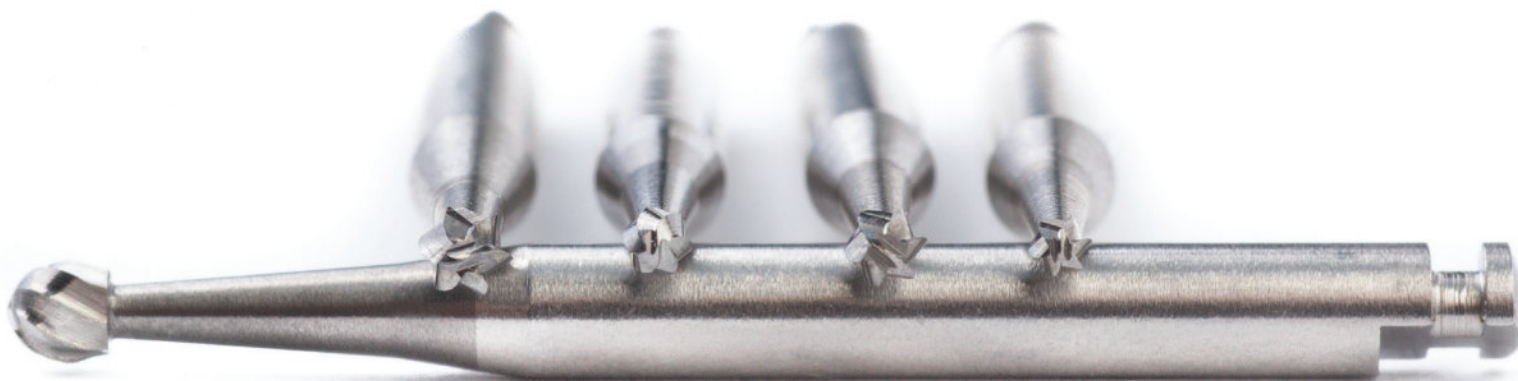


Минимально-инвазивные карбидные

Твердосплавные минимально-инвазивные боры для эндодонтического использования. Не закрывают обзор при работе с микроскопом.









Номер по каталогу	RA2-MA	RA3-MA	RA4-MA	RA5-MA	RA6-MA
Размер головки	10	12	14	16	18
Общая длина, мм	26	26	26	26	26
RAOS	✳	✳	✳	✳	✳



Shine 1-2 набор для финишной обработки реставраций из композитных материалов












Уникальная методика финишной обработки эстетических реставраций была разработана доктором Matan Avital. Данный набор создан специально для того, чтобы значительно упростить процесс финишной обработки композитных реставраций, сделать его более быстрым и эффективным, демонстрируя прекрасные клинические результаты. Данный набор позволит стоматологам полировать композитные реставрации без необходимости использования полировочных головок, дисков и специальных паст

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	E9SH1	Финишная обработка композитных реставраций со щечной, пришеечной и межзубных поверхностей – 1-й этап
	K2RSH1	Финишная обработка композитных реставраций с небной поверхности – 1-й этап
	M42SH1	Финишная обработка композитных реставраций с окклюзионной поверхности – 1-й этап
	E9SH2	Финишная обработка композитных реставраций со щечной, пришеечной и межзубной поверхностей – 2-й этап
	K2RSH2	Финишная обработка композитных реставраций с небной поверхности – 2-й этап
	M42SH2	Финишная обработка композитных реставраций с окклюзионной поверхности – 2-й этап



CAT#: SHINE 1-2

Набор для финишной обработки реставраций из композитных материалов

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	A4SF	Финишная обработка и полировка краевого гребня
	E4SF	Финишная обработка и полировка избыточных участков композитного реставрационного материала
	E5SF	Финишная обработка и полировка краев композитной реставрации
	K2SF	Финишная полировка небной/лингвальной поверхности реставрации
	PR2SF	Финишная обработка окклюзионной поверхности реставрации
	T5SF	Финишная обработка композитного пломбирочного материала по краям реставрации
	A3XXF	Финишная суперполировка краевого гребня
	A4XXF	Финишная суперполировка краевого гребня
	E4XXF	Финишная суперполировка композитного пломбирочного материала по краям реставрации
	E5XXF	Финишная суперполировка композитного пломбирочного материала по краям реставрации
	K2XXF	Финишная суперполировка небной/лингвальной поверхности реставрации
	PR2XXF	Финишная суперполировка окклюзионной поверхности реставрации



CAT#: COMSET1

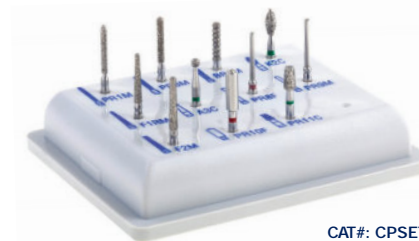
Наиболее популярный набор для финишной обработки реставраций из композитных материалов

Содержит алмазные боры сверхмелкой и ультрамелкой зернистости

Наборы для препарирования зубов под единичные коронки и мостовидные протезы

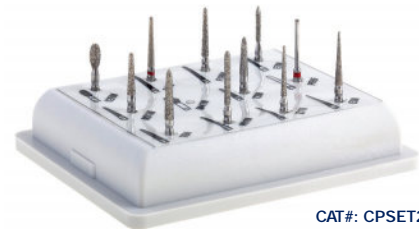
Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	PR1M	Препарирование закругленного уступа со скосом
	PR3M	Препарирование уступа под углом 135° (плечо со скосом)
	BR1M	Препарирование наибольшего количества твердых тканей зуба
	K2C	Препарирование лингвальной и небной поверхности зубов
	F1RM	Препарирование проксимальных поверхностей зубов и создание проксимальной линии уступа
	A3C	Препарирование окклюзионной поверхности зубов жевательной группы
	PR8F	Создание линии уступа в форме узкого плеча
	PR9M	Создание линии уступа в форме широкого плеча
	F2M	Создание наддесневой линии уступа в форме плеча
	PR10F	Создание линии уступа в форме плеча со скосом
	PR11C	Препарирование окклюзионной поверхности и режущего края зубов

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	E3M	Сепарация и интерпроксимальное препарирование
	Z11M	Сепарация и интерпроксимальное препарирование
	M31M	Препарирование закругленного уступа со скосом в зубах жевательной группы
	F1RM	Препарирование закругленного уступа со скосом в зубах фронтальной группы
	F1RF	Препарирование закругленного уступа со скосом в зубах фронтальной и жевательной групп
	T3M	Препарирование закругленного уступа со скосом
	T6M	Препарирование закругленного уступа со скосом
	PR1M	Препарирование закругленного уступа со скосом
	E7M	Препарирование закругленного уступа со скосом
	K2RM	Препарирование лингвальной и небной поверхностей зубов
	M41M	Препарирование окклюзионной поверхности зубов
	PR8F	Создание линии уступа в форме узкого плеча



CAT#: CPSET1

Данный набор был разработан профессором Ariel Ben-Amar – заведующим кафедрой ортопедической стоматологии в стоматологической школе университета Тель-Авив. Применение этих боров позволяет решить все основные сложные задачи препарирования зубов под единичные коронки и мостовидные протезы



CAT#: CPSET2

Полный стартовый набор для препарирования зубов под единичные коронки и мостовидные протезы

Набор KIS-SET для препарирования зубов под единичные коронки и мостовидные протезы


Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	E31C	Сепарация и интерпроксимальное препарирование
	K2PF	Препарирование лингвальной и небной поверхностей зубов под цельнокерамические коронки
	K2RC	Препарирование лингвальной и небной поверхностей зубов
	M41C	Препарирование окклюзионной поверхности зубов
	T6SC	Предварительное быстрое препарирование высокоабразивным бором Chamfer
	T6C	Повторное препарирование абразивным бором Chamfer
	T6M	Повторное препарирование бором Chamfer средней зернистости
	T6F	Препарирование закругленного уступа со скосом в передней и задней группах зубов
	T6SF	Финишная обработка закругленного уступа со скосом
	PR23M	Маркировочный бор (глубина 0,7 мм)



CAT#: KIS-SET1

Набор KIS-SET был разработан доктором Michael Perez-Davidi – заведующим кафедрой ортопедической стоматологии в стоматологической школе университета Хадасса. Работа данными борами отвечает всем требованиям, предъявляемым к препарированию зубов под металлокерамические коронки. Линия уступа представляет собой закругленный уступ со скосом среднего размера, который был протестирован на многих единичных коронках и мостовидных протезах. Доказано, что именно такая конфигурация уступа является клинически наиболее эффективной

Набор для эндодонтии Endoset






Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	A4PF	Безопасное препарирование керамических конструкций, без риска образования микротрещин
	FGB331	Легкое и быстрое препарирование металлических конструкций
	FG-EndoZ152	Вскрытие полости зубы без риска перфорации
	E3RM	Удаление внутрикорневых металлических штифтов
	E3RF	Безопасный поиск устья корневого канала
	A1LM	Нахождение устья корневого канала
	A4LM	Вскрытие пульповой камеры
	PR2SF	Среднее качество полировки реставраций из композитных материалов
	PR2XXF	Мягкая финишная обработка реставраций из композитных материалов
	A4SF	Среднее качество полировки реставраций из композитных материалов
	A4XXF	Мягкая финишная обработка реставраций из композитных материалов



CAT#: ENDOSSET1

Полный набор для эндодонтической стоматологии

Наборы для препарирования зубов под цельнокерамические коронки

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	A50PR	Препарирование окклюзионной поверхности зубов
	C1PR	Препарирование проксимальных поверхностей зубов
	C3PR	Препарирование щечной и лингвальной поверхностей зубов
	F1RPR	Препарирование проксимальных поверхностей зубов
	F2RPR	Препарирование щечной и лингвальной поверхностей зубов
	K2RPR	Препарирование небной поверхности резцов и клыков
	L2PR	Препарирование мезиальной и дистальной проксимальных поверхностей зубов (редукция толщины коронки зуба)
	L3PR	Препарирование щечной и лингвальной поверхностей зубов (редукция толщины коронки зуба)
	M41PR	Препарирование окклюзионной поверхности премоляров
	FGPS1W	Финишная обработка – Альпийский камень

На данной странице представлены боры премиум-класса, которые обладают следующими характеристиками:

- Работают в низком температурном режиме, тем самым сохраняют жизнеспособность пульпы зубов.
- Имеют чрезвычайно длительный срок эксплуатации.
- Формируют очень гладкую поверхность после препарирования.
- Производят меньше вибрации в турбинном наконечнике.

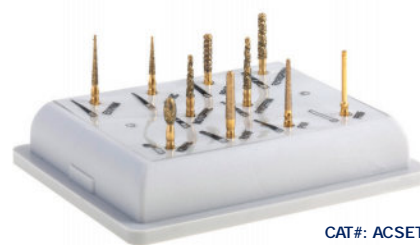
Дополнительные боры премиум класса смотрите на страницах 10-12.

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	BR1C	Препарирование наибольшего количества твердых тканей зуба
	E2PR/C	Интерпроксимальная сепарация задней группы зубов
	E31PR/M	Интерпроксимальная сепарация передней группы зубов
	F1RSP/PR	Препарирование передней группы зубов в аксиальной плоскости
	F1RF	Гладкая финишная обработка скоса отпрепарированной культи коронки зуба
	F21RF	Гладкая финишная обработка скоса отпрепарированной культи коронки зуба
	F21RSP/PR	Препарирование передней группы зубов в аксиальной плоскости
	K2RPR	Препарирование окклюзионной поверхности зубов
	M31SP/PR	Препарирование задней группы зубов в аксиальной плоскости
	PR8F	Создание линии уступа в форме узкого плеча



CAT#: 40211ACSET

Данный набор для препарирования зубов под цельнокерамические коронки был разработан профессором Nitzan Bichacho и доктором Yuval Wind, работающими на кафедре ортопедической стоматологии в стоматологической школе университета Хадасса. Этот набор обеспечивает стоматолога необходимым инструментарием для проведения точной и всемирно доказанной пошаговой методики препарирования зубов под цельнокерамические коронки (подробная иллюстрация методики препарирования представлена в сопроводительном буклете). Данный набор подходит также для обработки безметалловых керамических реставраций на основе оксида циркония и оксида алюминия. Этот набор содержит все необходимые боры для создания превосходных эстетических реставраций.



CAT#: ACSET1

Данный набор был разработан профессором Ariel Ben-Amar – заведующим кафедрой ортопедической стоматологии в стоматологической школе университета Тель-Авив. Применение этих боров позволяет решить все основные сложные задачи препарирования зубов под безметалловые керамические единичные коронки и мостовидные протезы. Данный набор предназначен для быстрого, надежного и продуктивного препарирования передней и задней групп зубов. Набор содержит также 3 спиральных бора серии Cool Cut премиум-класса для быстрого препарирования без нагревания твердых тканей зуба

Наборы для препарирования зубов под керамические виниры

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	A3F	Препарирование финишной линии
	C08F	Создание ретенционных борозд
	E5PF	Проведение проксимальной сепарации
	F1RF	Препарирование щечной поверхности зубов / Препарирование уступа
	F2RF	Препарирование щечной поверхности зубов / Препарирование уступа
	F2RM	Препарирование щечной поверхности зубов / Препарирование уступа, препарирование режущего края
	G3M	Препарирование режущего края
	PR23M	Маркировочный бор (глубина 0,7 мм)
	FGPS1W	Очищение отпрепарированных поверхностей зубов – Альпийский камень
	RPRA16W	Поліровка отпрепарированных поверхностей зубов



CAT#: 40211PLSET

Данный набор для препарирования зубов под керамические виниры был разработан профессором Nitzan Bichacho и доктором Yuval Wind, работающими на кафедре ортопедической стоматологии в стоматологической школе университета Хадасса. Этот набор обеспечивает стоматолога необходимым инструментарием для проведения точной и всемирно доказанной пошаговой методики препарирования зубов под цельнокерамические коронки (подробная иллюстрация методики препарирования представлена в сопроводительном буклете). Данный набор содержит все необходимые боры для создания превосходных эстетических керамических виниров

Форма рабочей части	Номер по каталогу	Применение
	PR12M	Маркировочный бор (глубина 0,5 мм)
	PR13M	Маркировочный бор (глубина 0,3 мм)
	A0F	Препарирование финишной линии
	PR15SF	Финишная обработка краев
	PR15XXF	Суперполировка краев
	K2SF	Окклюзионная корректировка режущего края и небной поверхности зубов
	K2XXF	Финишная обработка режущего края и небной поверхности зубов
	PR11C	Препарирование окклюзионной поверхности и режущего края зубов
	F1RM	Препарирование вестибулярной и интерпроксимальной поверхностей зубов, создание финишной линии вокруг области препарирования

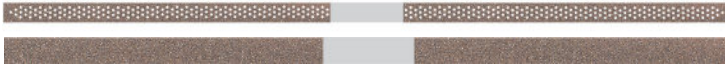


CAT#: PLSET1

Данный набор был разработан профессором Ariel Ben-Amar – заведующим кафедрой ортопедической стоматологии в стоматологической школе университета Тель-Авив. Применение этих боров позволяет решить все основные сложные задачи препарирования зубов под керамические виниры

Алмазные штрипсы Strauss

Алмазные штрипсы Strauss имеют высочайшее качество. Доступны с перфорациями и без. Длина 150мм. Многократного использования, автоклавируемые. Односторонние, с разрывом.



Номер по каталогу	SF	F	M	Ширина (мм)	Рабочая сторона	Перфорации
DS-SG4X150	X	X	X	4	1-ст	нет
DS-PSG4X150	X	X	X	4	1-ст	да
DS-PD4X150			X	4	2-ст	да
DS-SG6X150	X	X	X	6	1-ст	нет
DS-PSG6X150	X	X	X	6	1-ст	да

Металлические абразивные штрипсы Strauss

Высочайшего качества металлические абразивные штрипсы Strauss. Доступны с разрывом и без, односторонние и двусторонние, 150мм длина. Многократного использования, автоклавируемые.



Номер по каталогу	SF	F	M	C	Ширина (мм)	Рабочая сторона	Перфорации
RS-S2X150		X	X		2	1-ст	нет
RS-S4X150	X	X	X	X	4	1-ст	нет
RS-SG4X150	X	X	X	X	4	1-ст	да
RS-D4X150			X		4	2-ст	нет
RS-DG4X150			X		4	2-ст	да
RS-S6X150	X	X	X	X	6	1-ст	нет
RS-D6X150			X		6	2-ст	нет
RS-S8X150			X	X	8	1-ст	нет

Силиконовые полиры для композитов – RA

Двухэтапная полировочная система для предварительной и окончательной полировки композитов.



№ по каталогу	RSI-RA-16F	RSI-RA-16M	RSI-RA-11F	RSI-RA-11M	RSI-RA-17F	RSI-RA-17M	RSI-RA-9F	RSI-RA-9M
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость
Размер	5 x 10		3 x 7,5		7 x 10		11 x 2,5	
Форма	Пламя		Пламя		Чашечка		Линза	
RPM	5.000 – 8.000 min ⁻¹ max. 20.000 min ⁻¹							

Полировочные абразивные диски

Эластичные полировочные диски с алмазным напылением для шлифовки, полировки композитов.

Также доступны в наборах:

SF-DISC Set10 / Disc 10 / 4x100 pieces – Cat. No. DA-10SET

SF-DISC Set14 / Disc 14 / 4x100 pieces – Cat. No. DA-14SET



Абразивность
Сверхмелкая Мелкая Средняя Крупная

№ по каталогу	DA-14SF	DA-14F	DA-14M	DA-14C
Размер	14			
№ по каталогу	DA-10SF	DA-10F	DA-10M	DA-10C
Размер	10			

RPM 7.000 – 12.000 min⁻¹ max. 20.000 min⁻¹



MNDR-RA-DA

Стартовый набор – 4*25 штук + Дискoderжатель
10 mm cat # DA-10-INTRO 14 mm cat # DA-14-INTRO

Полировка циркония – RA

Угловые алмазные полиры для циркония. Шлифовка, полировка и придание окончательного блеска.



№ по каталогу	RD-RA-Z16F	RD-RA-Z16M	RD-RA-Z17F	RD-RA-Z17M	RD-RA-Z18F	RD-RA-Z18M	RD-RA-Z14F	RD-RA-Z14M
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость
Размер	4 x 10		6 x 7.5		10 x 2.5		14 x 1.6	
Форма	Пламя		Чашечка		Линза		Спираль	
RPM	7.000 – 12.000 min ⁻¹ max. 20.000 min ⁻¹							

Полировка композитов – RA

Угловые алмазные полиры для композитов. Шлифовка, полировка и придание финального блеска.



№ по каталогу	RCP-RA-16F	RCP-RA-16M	RCP-RA-17F	RCP-RA-17M	RCP-RA-10F	RCP-RA-10M	RCP-RA-14F	RCP-RA-14M
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость
Размер	4 x 10		6 x 7.5		11 x 1.6		14 x 1.6	
Форма	Пламя		Чашечка		Спираль		Спираль	
RPM	3.000 – 8.000 min ⁻¹ max. 20.000 min ⁻¹							

Алмазные полировочные инструменты



Превосходные результаты за несколько секунд.

Алмазные полировочные инструменты совместно с борами серии Magic Touch позволяют стоматологу проводить корректировку коронок в условиях клиники без необходимости направления их обратно в зуботехническую лабораторию. С помощью боров серии Magic Touch проводится необходимая коррекция, после чего обработка алмазными полировочными инструментами возвращает поверхности коронки первоначальный блеск.



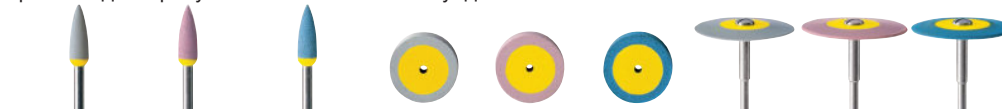
№ по каталогу	RD-RA-16F	RD-RA-16M	RD-RA-16C	RD-RA-17F	RD-RA-17M	RD-RA-17C	RD-RA-8F	RD-RA-8M	RD-RA-8C
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость
Размер	4 x 10			6 x 7.5			11 x 2		
Форма	Пламя			Чашечка			Колесо		




№ по каталогу	RD-RA-14F	RD-RA-14M	RD-RA-14C	RD-RA-18F	RD-RA-18M	RD-RA-18C
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость
Размер	1.6 x 14			10 x 2.5		
Форма	Спираль			Линза		

Полиры для керамики – HP

Превосходный результат за считанные секунды.



№ по каталогу	RD-HP-2F	RD-HP-2M	RD-HP-2C	RD-HP-17F	RD-HP-17M	RD-HP-17C	RD-HP-26F	RD-HP-26M	RD-HP-26C
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость
Размер	4 x 13			17 x 2.5			26 x 2		
Форма	Пламя			Колесо			Диск		
RPM	7.000 – 12.000 min ⁻¹ max. 20.000 min ⁻¹								



№ по каталогу	RD-HP-SP26F	RD-HP-SP26M	RD-HP-SP26C
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Крупная зернистость
Размер	26 x 2		
Форма	Спираль		
RPM	7.000 – 12.000 min ⁻¹ max. 20.000 min ⁻¹		

Полиры для циркония – HP



№ по каталогу	RD-HP-Z2F	RD-HP-Z2M	RD-HP-Z17F	RD-HP-Z17M	RD-HP-Z26F	RD-HP-Z26M	RD-HP-SPZ26F	RD-HP-SPZ26M
Абразивность	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость	Мелкая зернистость	Средняя зернистость
Размер	4 x 13		17 x 2.5		26 x 2		26 x 2	
Форма	Пламя		Колесо		Диск		Спираль	
RPM	7.000 – 12.000 min ⁻¹ max. 20.000 min ⁻¹							

Белые камни – FG

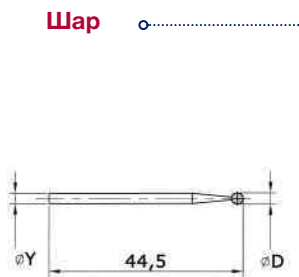
Белые камни для шлифовки и полировки эмали, композитов и керамики.



№ по каталогу	RWA-FL2-12	RWA-CN1-12	RWA-RD1-12	RWA-RD2-12
Форма	Пламя	Игла	Шар	Яйцо
Длина рабочей части	7	9	3.5	5
Диаметр рабочей части	2.5	2.5	3.5	2.5
Общая длина, мм	19	19	3.5	19

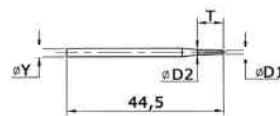
Боры для прямого наконечника

Шар



Форма	№ по каталогу	D1	D2	T
	H11	1.3		
	H12	1.8		
	H13	2.0		
	H14	2.9		
	H14B	5.0		

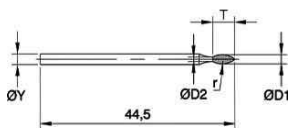
Конус с плоским концом



Форма	№ по каталогу	D1	D2	T
	H18	1.0	1.6	4.6
	H19	1.3	2.1	7.7
	H26	1.7	2.1	4.6
	H27 *	2.5	3.3	9.4

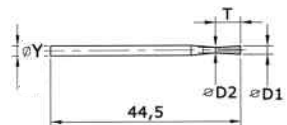
* Общая длина 48.5 мм.

Оливковидная



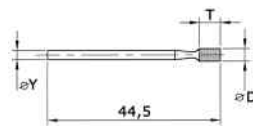
Форма	№ по каталогу	D1	D2	T
	H37	2.3		8

Обратный конус 25°



Форма	№ по каталогу	D1	D2	T
	H15	1.5	1.3	1.8
	H16	2.6	2.1	2.3
	H17	2.3	1.9	6.2

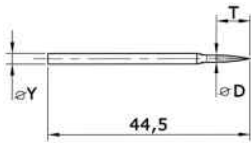
Цилиндрическая



Форма	№ по каталогу	D1	D2	T
	H20	1.6		4.6
	H21	1.9		5.0
	H22	2.5		5.2
	H23	3.5		5.8
	H23B	4.9		7.4

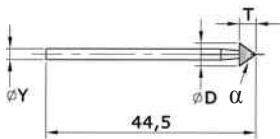
STRAUSS & CO боры для прямого наконечника широко используются в зуботехнических лабораториях и ювелирной индустрии.

Пламя



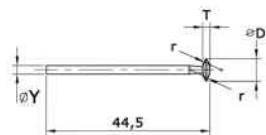
Форма	№ по каталогу	D1	D2	T
	H25	1.8		8.5

Конус



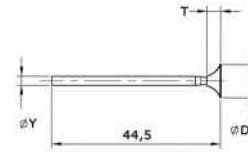
Форма	№ по каталогу	D1	D2	T	α
	H24	2.5		6.4	16
	H32	5.1		4.3	70

Линза



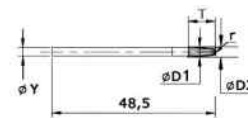
Форма	№ по каталогу	D1	D2	T
	H31	6.1		2.3

Обратный конус



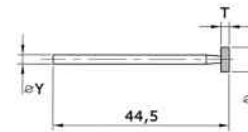
Форма	№ по каталогу	D1	D2	T
	H35	6.2		3.1
	H36	8.2		3.3

Конус с закругленным концом



Форма	№ по каталогу	D1	D2	T	r
	H27R	3.3	2.6	9.4	1.5
	H19R	2.2	1.3	10	

Колесо



Форма	№ по каталогу	D1	D2	T
	H28	5.3		0.8
	H29	5.4		2.0
	H30	6.4		2.0

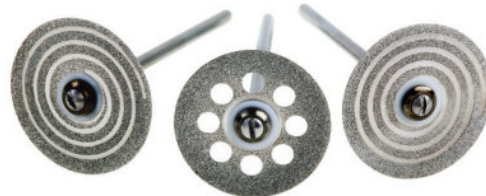
Обратный конус 75°



Форма	№ по каталогу	D1	D2	T
	H33	6.2		3.1
	H34	8.2		3.3

Алмазные диски

Алмазные диски компании «Strauss & Co.» предназначены для изготовления, контурирования и придания формы различным зуботехническим материалам. Доступны все самые популярные формы данных дисков в 3-х видах зернистости. Диски смонтированы на дискодержателе диаметром 2,35 мм. Все диски имеют цветовую маркировку для облегчения идентификации. Продается каждый диск в индивидуальной упаковке



Номер по каталогу	DD/D350-210-017F	DD/D350-210-022F	DD/D350-220-017F	DD/D350-220-022F	DD/D355-190-017F	DD/D355-190-010SF	DD/D355-220-010SF	DD/D355-220-016SF+C	DD/D355-220-017SP/F	DD/D355-220-019C	DD/S356-220-010F	DD/D358-220-019C
Форма	350	350	350	350	355	355	355	355	355	355	356	358
Размер	210	210	220	220	190	190	220	220	220	220	220	220
Абразивность	f	f	f	f	f	sf	sf	sf+c	f	c	f	c
Толщина	0.17	0.22	0.17	0.22	0.17	0.10	0.10	0.16	0.17	0.19	0.10	0.19
Рабочая поверхность	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная: верхняя – сверхмелкой зернистости, нижняя – крупной зернистости	Двойная	Двойная	Одиночная	Двойная



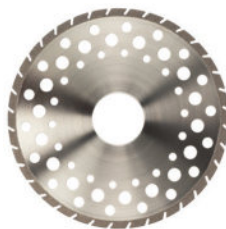
Номер по каталогу	DD/D358-220-019F	DD/D379-220-017F	DD/D379-220-022F	DD/D401-220-017SF	DD/D402-220-017F	DD/D402-220-022F	DD/S351-210-010F	DD/S356-220-010F	DD/S356-190-010F	DD/S358-220-010C	DD/D934-220-017M
Форма	358	379	379	401	402	402	351	356	356	358	934
Размер	220	220	220	220	220	220	210	220	190	220	220
Абразивность	F	F	F	SF	F	F	F	F	F	C	M
Толщина	0.19	0.17	0.22	0.17	0.17	0.22	0.10	0.10	0.10	0.10	0.17
Рабочая поверхность	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Двойная	Одиночная	Одиночная	Одиночная	Одиночная	Двойная

Шлифовальные диски

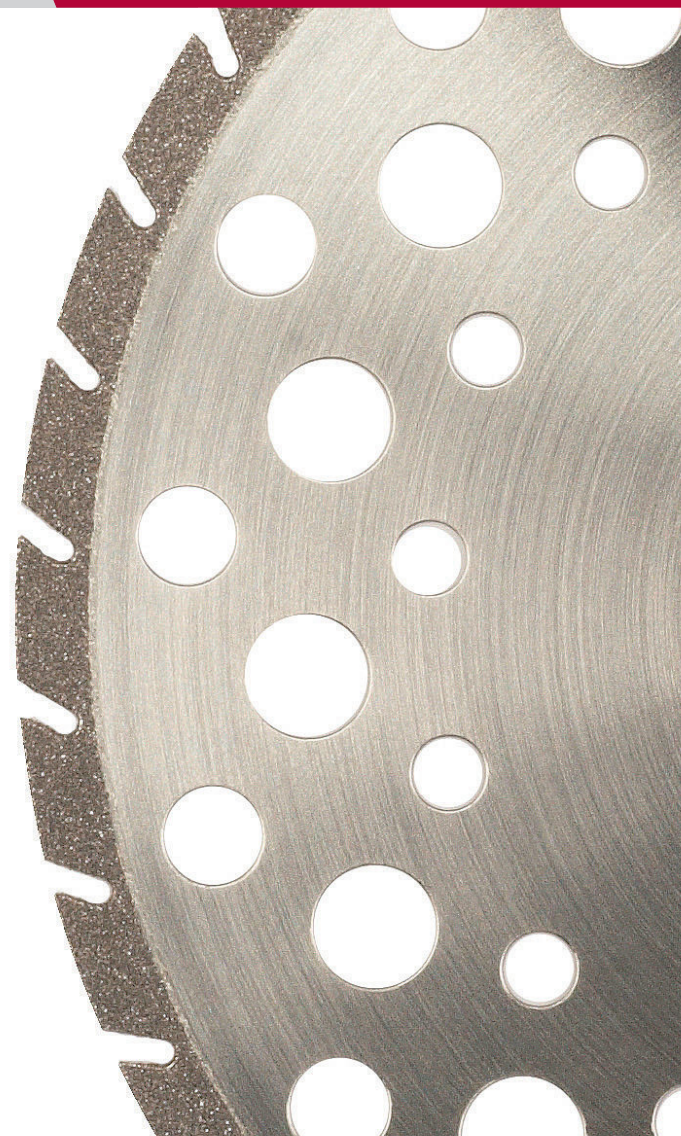
Алмазные диски для разрезания гипса и пластмасс.



№ по каталогу	DD/D368-400-028F
Форма	368
Размер	40
Абразивность	F
Толщина	0.28
Рабочая поверхность	Двойная



№ по каталогу	DD/D333-850-035F
Форма	333
Размер	85
Абразивность	F
Толщина	0.35
Радиус (мм)	20
Рабочая поверхность	Двойная



Угловые диски



№ по каталогу	H77BRSC	H76C	H75M
Форма	Улловой диск	Улловой диск	Улловой диск
Размер	210	190	160
Абразивность	SC	C	M
Рабочая поверхность	Одиночная	Одиночная	Одиночная

Smart Cleaner

Патент PCT/IL2004/001/151



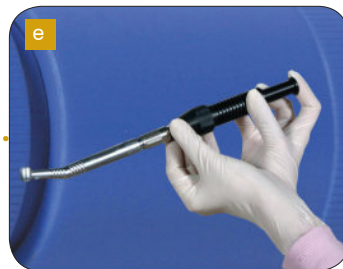
Smart Cleaner® - это уникальный инструмент для очистки засоров в наконечнике и быстросъёме с помощью спирального нажатия на поршень инжектора.






Smart Cleaner® выполняет две задачи:

1. Удаление блокад, вызванных микрочастицами в водоснабжении и инертным остатком биопленки, оставшимся в наконечнике.
2. Предотвращение образования осадка / налета с помощью интеллектуального очищения горячей водой с интервалом в два дня.

Удаление блокады в турбине

- (a) Соедините разъем Smart Cleaner® с турбиной / быстросъёмом.
- (b) Выкрутите рукоятку с резьбой из Smart Cleaner®.
- (c) Извлеките поршень Smart Cleaner®.
- (d) Наполните Smart Cleaner® на половину горячей водой.
- (e) Вставьте обратно поршень в Smart Cleaner®, вдавите его внутрь обычным ручным давлением.
- (f) Если не удалось или сопротивление слишком велико для нормального давления руки, установите резьбовую рукоятку и закрутите ее до упора.



№ по каталогу	Описание	
Smart Cleaner 5 [®]	Smart Cleaner, который подходит для всех стандартных турбин	
Smart Cleaner 2 [®]	Smart Cleaner, который подходит для двухканальных турбин Borden	
Smart Cupper 1 [®]	Инструмент для турбины с несколькими отверстиями, который будет использоваться, когда заблокировано только одно отверстие	
Smart Connect [®]	Адаптер Smart Connect [®] для углового наконечника (тип E)	
Smart tube [®]	Адаптер Smart Tube [®] для рукава стоматологической установки	



Общие инструкции для Smart Cupper[®]

Smart Cupper[®] необходим, когда в турбине с несколькими отверстиями заблокировано только одно отверстие.

1. Возьмите муфту с отверстием из корпуса Smart Cupper и подсоедините его к турбине.
2. Установите отверстие муфты точно над заблокированным отверстием в турбине.
3. Подсоедините турбину к корпусу Smart Cupper и закрутите винт.
4. Подключите турбину к Smart Cleaner[®] и выполните обычную очистку.



Общие инструкции для Smart Connect®

Smart Connect® необходим для угловых наконечников (тип E).

1. Подсоедините Smart Cleaner® к Smart Connect®
2. Соедините угловой наконечник со Smart Connect®
3. Произведите обычную очистку как указано в инструкциях Smart Cleaner®

**Общие инструкции для Smart Tube®**

Smart Tube® необходим, когда рукав турбины в стоматологической установке заблокирован.

1. Отсоедините рукав от стоматологической установки.
2. Соедините штыревую сторону Smart Tube® с трубкой стоматологической установки.
3. Подключите другую сторону Smart Tube® к Smart Cleaner®
4. Произведите обычную очистку как указано в инструкциях Smart Cleaner®



Общие инструкции по использованию стоматологических боров Strauss & Co.

- Для безопасности пользователя и пациента настоятельно рекомендуется применение боров только квалифицированными стоматологами.
- Особое внимание должно быть уделено скорости вращения инструментов. В частности, когда применяются инструменты с большой рабочей частью или грубой зернистостью. Использование таких боров со слишком большой скоростью вращения может привести к появлению избыточного нагрева зубной ткани.
- Не прилагайте большого усилия для вставки бора в турбинный наконечник. В случае затруднения проверьте наконечник и бор. Помните! Боры Strauss & Co. имеют гарантию и должны быть заменены в случае несовместимости. Однако особое внимание должно быть уделено соблюдению инструкций по применению и уходу за турбинным наконечником.
- Боры Strauss & Co. предназначены для многократного использования и могут быть автоклавируемы.
- Пожалуйста имейте в виду, что маркировка FG указывает на применение боров с высокоскоростными турбинными наконечниками.

Многоразовые боры – инструкция по стерилизации:

- Проведите дезинфекцию и стерилизацию боров перед каждым применением.

Очистка:

- очистите боры с помощью погружения их в дезинфицирующую жидкость (предназначенную для стоматологических боров), которая содержит замедлитель коррозии, минимум – на 10 минут.
- при необходимости используйте щетку для полной очистки.
- прополощите боры несколько раз для удаления с их поверхности дезинфицирующей жидкости.

Ультразвуковая очистка:

- боры могут быть очищены с помощью ультразвука при размещении их в ультразвуковой ванне в специальном держателе.
- рекомендуется цикл 5 минут при использовании ультразвуковой ванны общего назначения.
- прополощите несколько раз.

Максимально допустимые скорости вращения:

Диаметр бора по ISO (1/10 мм)	Частота вращения для турбинных наконечников (об./мин)	Частота вращения для прямых наконечников (об./мин)
007-014 016-023	450,000 300,000	250,000 120,000
025-045 047-065 066-093	120,000 80,000 60,000	80,000 60,000 40,000

Стерилизация алмазных боров с помощью автоклава:

- просушить боры после дезинфекции
- поместите боры в стерилизационные пакеты,
- автоклавируйте боры в течение минимум 10 минут при температуре 134° С.

Боры Magic Touch:

- Простерилизуйте боры перед применением.
- Боры Magic Touch предназначены для применения на керамике, алюминии, цирконии и естественной эмали зубов.
- Не используйте боры Magic Touch для других материалов.

После стерилизации и очистки боров высушите их и храните в чистом и сухом месте.

Примечание:

Используйте стерилизационные и очищающие приборы в соответствии с рекомендациями их изготовителей. Убедиться в эффективности стерилизации – это ответственность пользователя.

